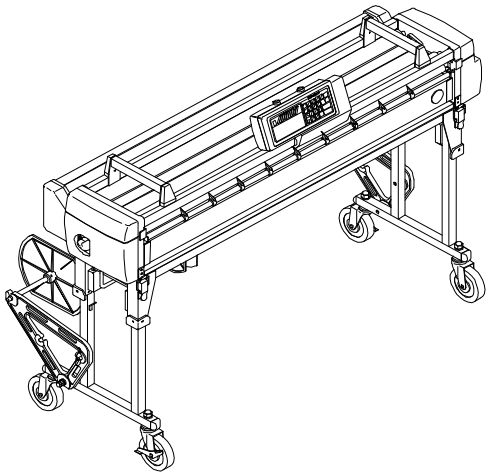
A99H023-03

KYOKUTO

自動壁紙糊付機

ATHLEAD

アスリード



取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読みください。

この度は自動壁紙糊付機「ATHLEAD」をお買い上げいただきありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用の前に、本書を最後までよくお読みの上、正しくお使い下さい。また、本機をご利用の際、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいてください。

極東産機
'10.08.19
参考

お使いになる前に

本機をご使用になる前に、下記の付属品が揃っていることを
ご確認下さい。

・糊付機本体	・原反芯棒	・糊切り(2種4個)
・取扱説明書	・工具袋	・六角レンチ(2.5mm)
・保証書	・テンションバー(2)	・六角レンチ(3mm)
・御愛用者カード	・サイド盤(大･小各2)	・六角レンチ(2mm)
・カットテープ	・カットテープ芯棒	・操作ボックス用カバー
・カットテープ芯	・テープガイド	・ドライバー(+)
・スリッター	・切屑ガイド(2)	・隙間ゲージ(0.8mm)

品質には万全を期しておりますが、万一不足や運送中の破損
等があった場合は、速やかに弊社営業所までご連絡下さい。

目　次

Chapter１＜概要＞
・安全上のご注意 …… 2
・全体外観図及び各部名称 …… 7
・操作パネルの表示 …… 10
・スイッチ類説明 …… 11
・動作フローチャート …… 14

Chapter２＜操作パネルの使い方＞
・モードの説明 …… 16
・ノーマルモードの操作手順 …… 17
・インジケータの表示について …… 19
・電源電圧警告について …… 20
・スピード調整 …… 21

Chapter３＜機械の使い方＞
・作業準備
脚部組立 …… 24
本体部の取付 …… 24
操作ボックスの取付 …… 25
ホルダーの位置決め …… 25
スリッターの取付 …… 26
テンション棒の取付 …… 27
カットテープ芯棒の取付 …… 27
クロス原反のセット …… 28
クロス裁断幅の調整 …… 29
切屑ガイドの取付 …… 30
糊の補給 …… 31
・糊付作業
カットテープのセット …… 32
クロスのセット …… 33
糊厚の調整 …… 35
糊付作業 …… 36

Chapter４＜便利な機能＞
・検尺補正機能 …… 38
・クロス残量表示機能 …… 39
・クロス切れ検知機能 …… 40
・プログラム運転機能 …… 41
・操作ボックス単体による入力 …… 44
・柄リピート頭出し機能 …… 46
・フィットローラー …… 51
・糊切れ警告機能 …… 52
・糊の自動供給機能 …… 53
・補助機能の設定 …… 57

Chapter５＜メンテナンス＞
・本体部の手入れ …… 62
・スリッターの手入れ …… 64
・糊厚調整レバーの調整 …… 65
・ローラー間の隙間調整 …… 66
・ゴムローラー押さえ圧調整 …… 66
・糊切りの調整 …… 67
・スリッター上刃物の交換 …… 68
・スリッター下刃物の交換 …… 69

Chapter６＜困ったときは＞
・トラブルチェックリスト …… 72
・仕様 …… 75

Chapter1 概要

この章では、自動糊付機をご利用いただく前に知っておいていただきたい内容について解説しています。

自動糊付機を御使用いただくには、正しい取扱いと定期的な保守・点検が不可欠です。以下の一般取扱注意事項を良くお読みになり、十分に理解されるまで糊付作業は行わないで下さい。

この取扱説明書では、取扱いを誤った場合に発生が予想される危害・損害に対する注意事項を、その程度により ⚠[警告] ⚠[注意] [メ モ] という項目に分類して表示しています。

⚠[警告] ‥‥ **この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、重大な事故につながるおそれのある注意事項を示しています。**

⚠[注意] ‥‥ この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、機械の破損・故障につながるおそれのある注意事項を示しています。

[メ モ] ‥‥ これを知っておくと便利という補足事項を示しています。

⚠警告

警 告

煙が出ている、変なにおいや異音がする等の異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因となります。すぐに機械本体の電源スイッチを切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。

警 告

電源コードが機械の下敷きにならないようにしてください。また、電源コードが引っ張られないようにしてください。コードが傷ついて火災・感電の原因となります。

警 告

制御基盤やモーター部分、操作ボックス内に水が入ったり、濡らさないようにご注意ください。火災・感電の原因となります。特に洗浄時にはご注意ください。

警 告

糊付機を洗浄するときは、スリッターと送り出しローラーを取り外して行なって下さい。ドクターローラと送り出しローラーの間に手を巻き込んだり、スリッターの刃で手を切ったりする等の事故を未然に防ぎます。

⚠警告

警　告

電源コードを傷つけたり、引っ張ったり、ねじったりしないでください。コードが破損して火災・感電の原因となります。

禁　止

機械に付いている電源コンセントは、当社製糊撹拌ポンプ「Newプラス１」専用です。他の電気機器を接続しないでください。火災の原因となります。

禁　止

機械のカバーを外したり、改造したりしないでください。感電・故障の原因となります。内部の点検・修理は当社営業所にご依頼下さい。

警　告

表示された電源電圧（AC100V・50/60Hz）以外の電圧で使用しないでください。火災・感電の原因となります。

警　告

糊付機作動中は、押えローラーと糊付ローラーの間に指を挟まないよう、充分注意して下さい。

警　告

スリッターは、回転する２枚の刃物でクロスを切断する構造になっています。運転中は絶対に刃物に触れないで下さい。手が切れます。

警　告

スリッター刃物の取り扱いには十分に注意して下さい。手を切る恐れがあります。
また、セラミック刃物搭載機種の場合は、刃物が欠損する恐れがありますので扱いには特にご注意下さい。

⚠注意

禁　止

電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないでください。コードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。必ずプラグを持って抜いてください。

注　意

運搬時は上・下フレームのパチン錠、及び本体と脚部のパチン錠を必ず掛け、スリッターを外して下さい。運搬中に機械が落下して破損するおそれがあります。

注　意

設置場所には充分注意してください。畳の上など、柔らかい床で使用するときは、下に必ず丈夫な板などを敷いてください。

禁　止

不安定な場所（ぐらついた台や傾いたところ）に置かないでください。機械の誤動作や、転倒してけがの原因となったり、機械の性能が発揮できない場合があります。必ず水平な場所で使用してください。

禁　止

濡れた手で電源プラグを抜き差ししないでください。また、アースを必ず取ってご使用ください。感電するおそれがあります。

注　意

作業時は必ずキャスターの向きを外側へ向け、ブレーキをかけてください。動いたり倒れたりしてけがの原因となることがあります。

禁　止

機械の上に重いものを置かないでください。機械が破損したり、転倒・落下してけがの原因となることがあります。

⚠注意

禁　止

窓を閉め切った自動車の中や、直射日光の当たる場所など、異常に温度が高くなる場所に放置しないでください。機械の変形・故障の原因となります。

禁　止

精密機械ですから落としたり、ぶつけたり、極端な衝撃を加えないで下さい。

禁　止

掃除をするときはワイヤーブラシ等、硬い物でこすらないでください。ローラーの表面に局部的な力を加えると損傷するおそれがあります。

注　意

定期的に各部のネジの増し締めを行なってください。ネジがゆるんでいると異音がしたりローラーが空転します。

注　意

使用後はローラー、糊箱をよく水洗いし、ステーや脚部等、糊のついた所は、水を含ませたスポンジや雑巾で拭き取った後、乾いた雑巾で乾拭きして下さい。特に、糊の付いたローラーはよく洗って、糊をきれいに取り除いて下さい。

注　意

ゴムローラーに糊がついた場合は、必ず雑巾などできれいに拭き取って下さい。糊が付いたままで放置すると、ひび割れすることがあります。

禁　止

糊付機に糊を入れたまま放置しないで下さい。ローラー、糊箱等が変色（腐食）することがあります。また、ローラー上に濡れた雑巾などの異物を放置しないでください。変色する場合があります。

⚠注意

禁　止

スリッター刃物は強く押しつけすぎないようにご注意ください。押しつけすぎますと刃物の摩耗が早くなり、寿命が短くなります。
通常の壁紙の場合は強く押しつけなくても十分に切断できます。切れにくい壁紙の場合のみ少し強めに押しつけるようにしてください。

禁　止

機械の空運転は避けるようにしてください。スリッターの刃物の寿命を縮めます。

注　意

スリッターの運搬時には、刃物の間にカッターシールを挟み込んでください。振動等により刃先が破損することを防止します。

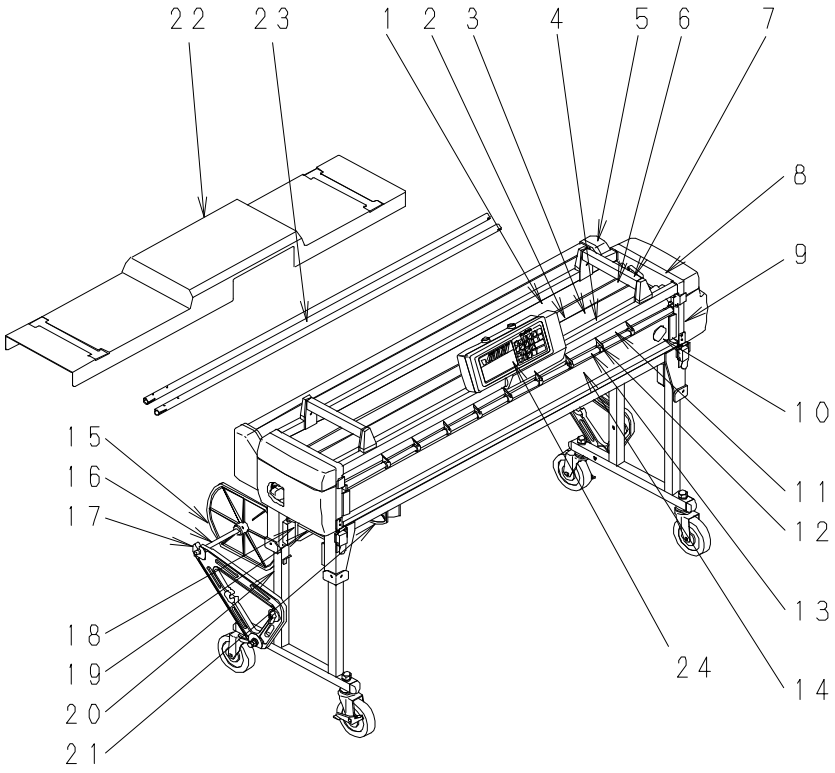
禁　止

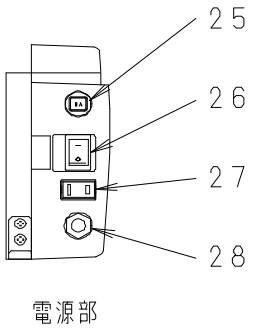
スリッターの刃物に水や糊が付いたまま放置しますと機械の寿命が短くなります。また、刃物に錆が発生し切れ味が鈍りますので、使用後は必ず乾いた布等できれいに拭き取って下さい。

注　意

刃物の切れ味を保つため、乾いた布等できれいに拭いた後、薄く油をさして下さい。但し、油がついたまま使用しますと、クロスに油が付くことがありますので、使用時には拭き取ってご使用下さい。

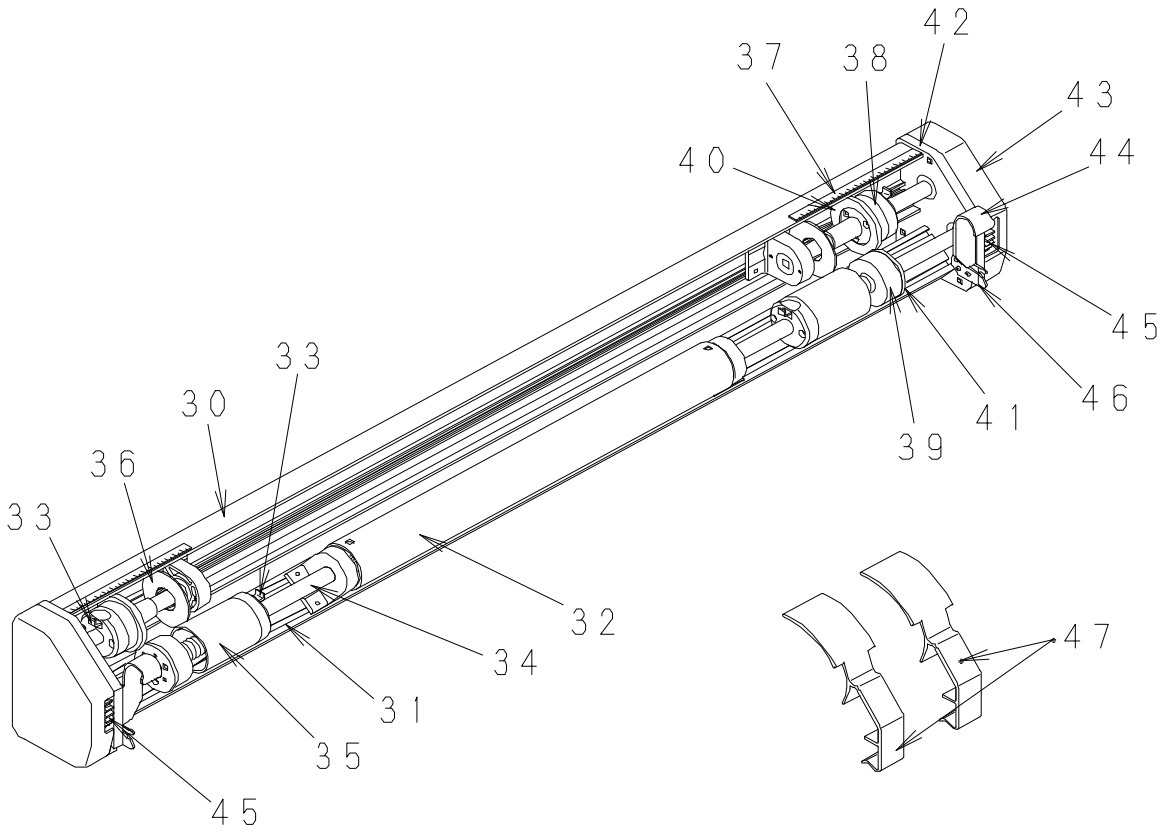
本体部分





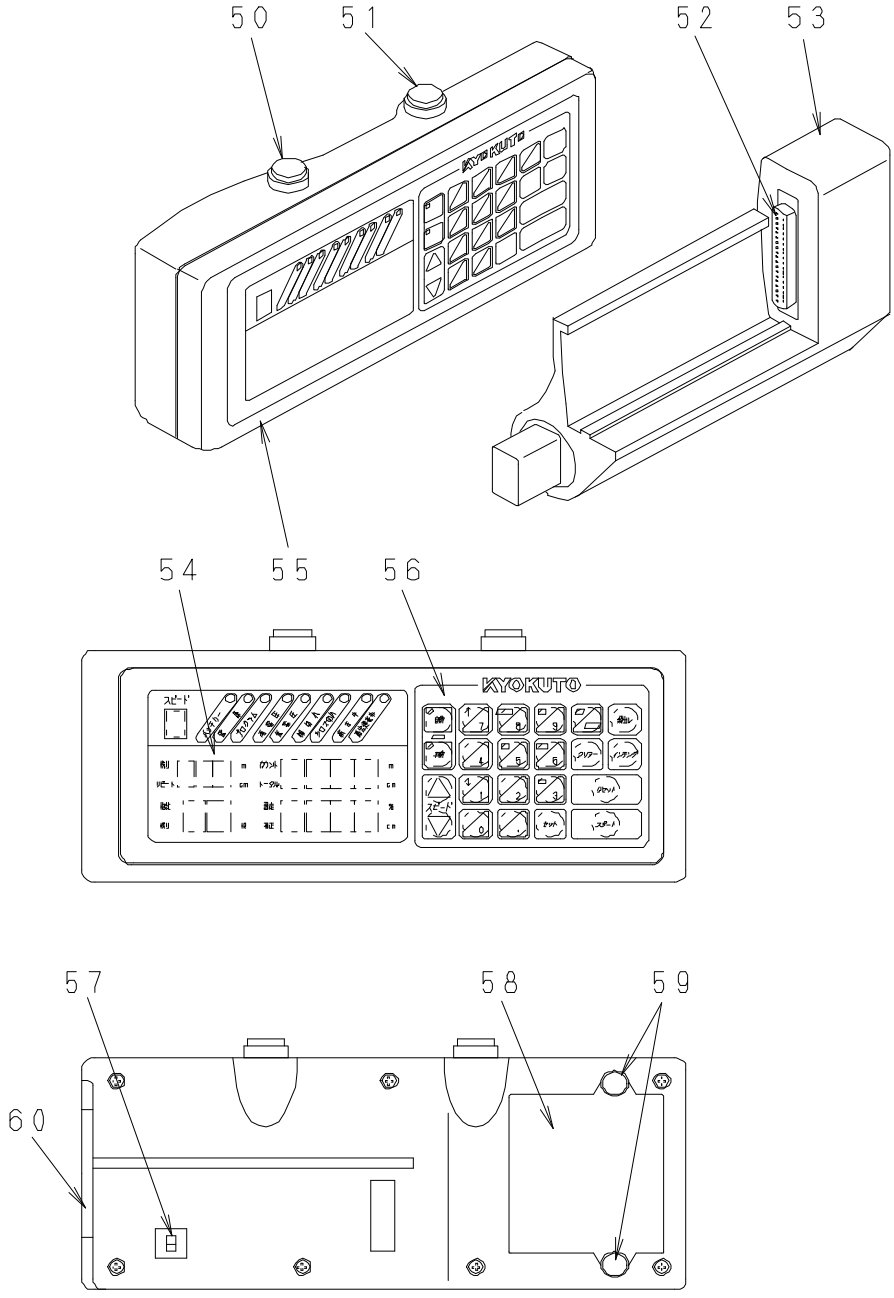
1．検尺ローラー
2．ドクターローラー
3．糊付ローラー
4．押さえローラー
5．スリッター
6．ハイテンションローラー
7．取手
8．上部フレーム
9．下部フレーム
10．糊箱窓
11．ナラシローラー
12．糊切り
13．糊切ブラケット
14．糊箱
15．サイド盤（大）
16．原反芯棒
17．紙受ブラケット
18．カットテープ芯棒
19．解除レバー
20．脚
21．サイド盤（小）
22．上蓋
23．テンションバー
24．操作ボックス
25．サーキットプロテクタ
26．電源スイッチ
27．サービスコンセント
28．電源コード

スリッター部分

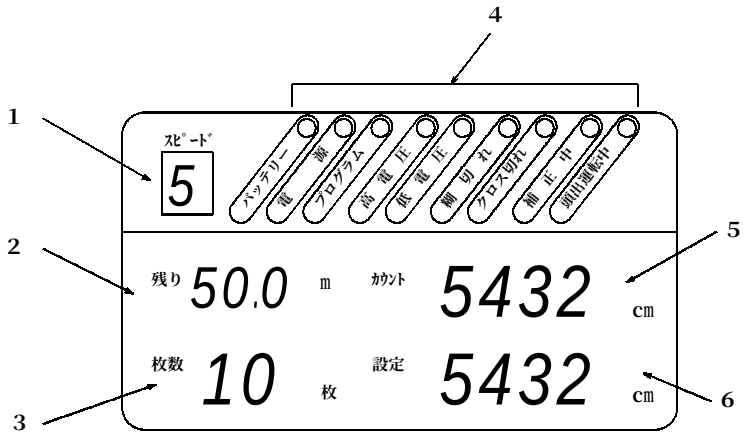


30. 上刃物固定ステー
31. 下刃物固定ステー
32. ガイドローラー
33. ロック解除レバー
34. 下刃物用シャフト
35. 押さえローラー
36. カッターシール
37. 目盛板
38. 上刃物用ボス
39. 下刃物用ボス
40. 上刃物
41. 下刃物
42. フレーム
43. カバー
44. フック
45. 駆動用歯車
46. グリッパー
47. 切屑ガイド

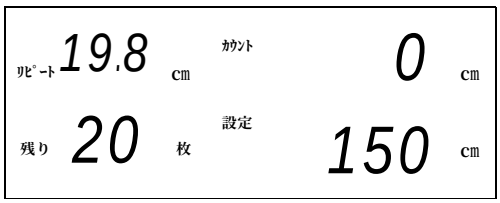
操作ボックス部分



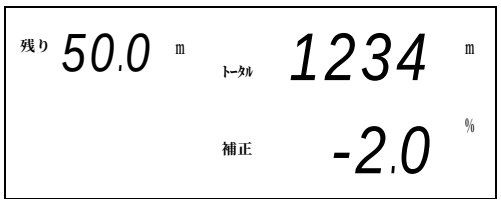
50. 割込スイッチ
51. ストップスイッチ
52. ホルダー側コネクタ
53. 操作ボックスホルダー
54. 表示画面
55. 操作ボックス
56. 操作パネル
57. バッテリースイッチ
58. 電池ボックス
59. 電池ボックスネジ
60. 操作ボックス側コネクタ



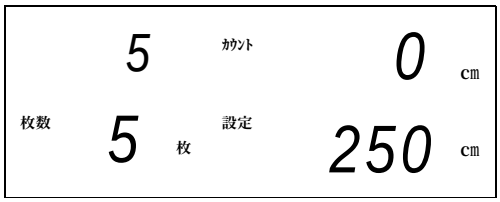
表示画面は動作モードにあわせて
下図のように変化します。



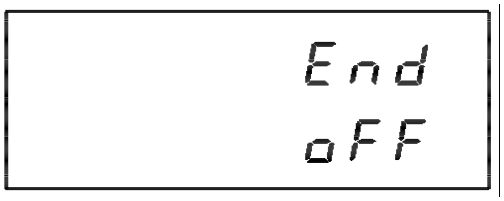
柄リピート頭出しモード
の操作画面（46ページ）



トータル長さ表示中の
操作画面（12ページ）



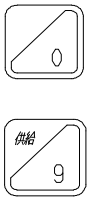
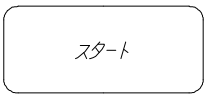
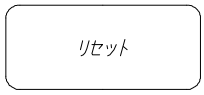
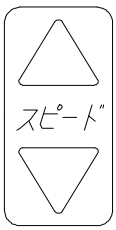
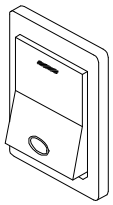
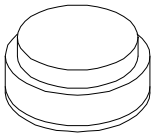
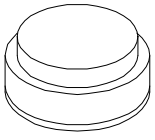
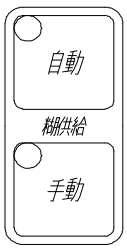
プログラム運転モード
の操作画面（41ページ）



各種補助機能設定中
の操作画面（57ページ）

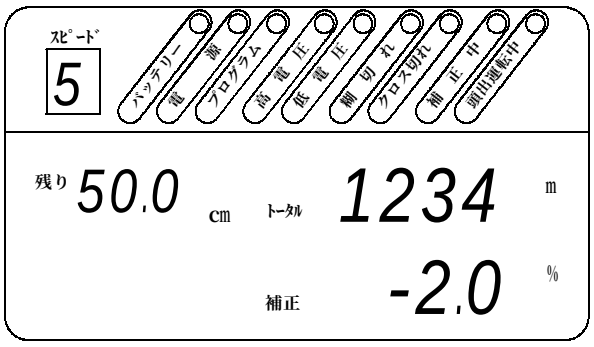
1．スピード表示ＬＥＤ（運転スピード／インチングスピードを表示）
2．補助表示ＬＥＤ（クロス残量／プログラム番号／リピート長さ等の補助情報を表示）
3．枚数表示ＬＥＤ（設定枚数／糊付完了枚数を表示）
4．状態表示インジケータ（電源異常の警告／クロスや糊の残量警告等を表示）
5．カウント表示ＬＥＤ（カウント長さ／トータル長さを表示）
6．設定表示ＬＥＤ（設定長さ／補正値を表示）

操作キー（単独キー操作）

	キーの表示に対応した値が入力されます。 キー左上の表記は、「機能」キーと組み合わせて使用します。（機能キー参照）		機械の運転を開始します。
	パラメータ入力に使用します すべての表示がクリアーされて、設定長さ入力待ちになります。 （パネルの数字は点滅表示となります。）		カウンター表示を「0」にリセットします。
	パラメータ入力に使用します 長さや枚数等、入力した数値を確定します。 （パネルの数字は点灯表示となります。）		スイッチを押している間だけクロスの微小送りをします。 スピードは11段階に設定できます。 （P21参照）
	糊付スピードを調整します。 スピードは L･1～9･H の11段階にかえられます。 （MAX　15.5m/min）		機械の電源をON/OFFします。 「－」側で 電源ON 「○」側で 電源OFF となります。
 （赤）	機械を緊急停止します。 通常の運転、割り込み運転にかかわらず、スイッチを押した時点で停止します。	 （黄）	機械を後部から運転したい場合に使用します。 再度スイッチを押すまでの間設定したスピードで運転を行ないます。 （長さはカウントしません）
	当社「NEWプラス1」を使用して糊の供給を行なうことができます。 （P53参照）		あらかじめ入力しておいたクロスの柄リピート長さ情報を利用して、裁断位置の頭出しが行えます。（P46参照）

操作キー（複合キー操作）

［トータルキーとしての動作］
押している間、糊付した長さの合計を表示します。検尺補正、クロス残量表示といった情報もあわせて表示されます。（各項目の説明ページを参照）



［機能キーとしての動作］
以下のキーと組み合わせて押すことにより、割り当てられた各種機能を使用することができます。

機能 ＋ トータル

＋ クリアー　トータル長さのカウントを０にクリアします。

＋ .　各種補助機能の設定モードに入ります。（Ｐ５７参照）

＋ 補正 3　検尺補正値設定モードに入ります。（Ｐ３８参照）

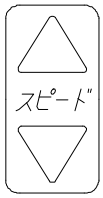
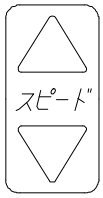
＋ 残量 5　クロスの残量を設定します。（Ｐ３９参照）

＋ モード 6　３種類のモードを順番に切り替えます。（Ｐ１６参照）

＋ リピート 8　クロスの柄リピート長設定に入ります。（Ｐ４６参照）

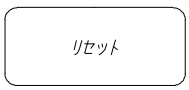
＋ 供給 9　糊自動供給のタイマー設定に入ります。（Ｐ５３参照）

操作キー（複合キー操作）

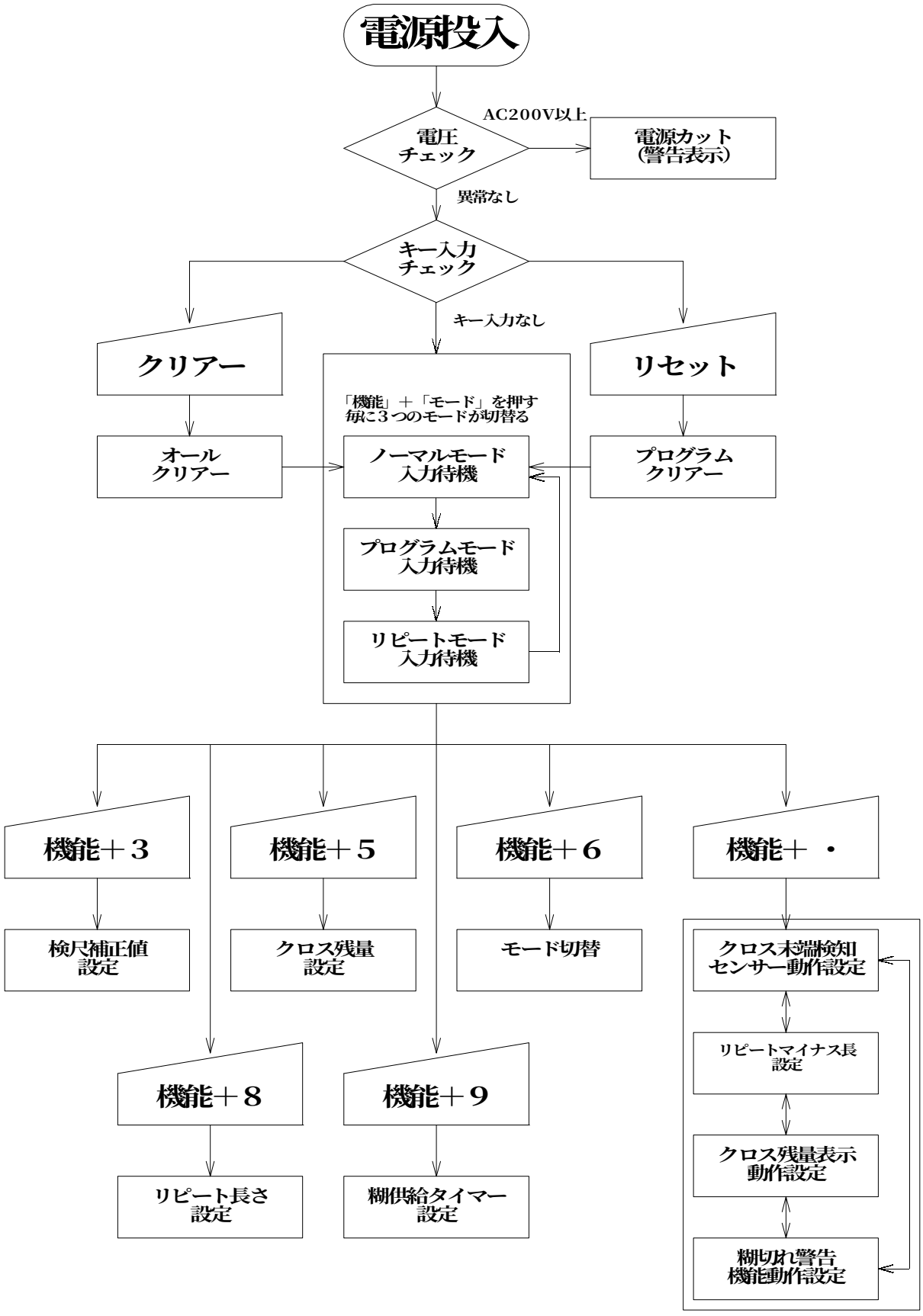
	［機能キーとしての動作］ 以下のキーと組み合わせて押すことにより、割り当てられた各種機能を使用することができます。 ＋  表示画面のLEDの明るさを変えることができます。電源投入時はもっとも明るい状態となっています。スピードダウンキーを押せば表示は暗く、スピードアップキーを押せば表示は明るくなります。
	＋  インチングキーで微少送り動作中にスピードアップ・スピードダウンキーを押すことによって、送り速度を可変速することができます。 スピードはＬ、１～Ｈまでの１１段階に変更できます。 (MAX 15.5m/min)

操作キー（特殊キー操作）

次のキーを押しながら電源スイッチを「ＯＮ」にすると、各種設定値を初期化します。

	「データクリア」 プログラムモードの設定値をすべて初期化します。
	「オールクリア」 本機のすべての設定値を初期化し、工場出荷状態にもどります。

ATHLEADの各種モードの関係は、図のようになっています。



Chapter2 操作パネルの使い方

この章では、自動糊付機の操作パネルの基本的な使い方について解説しています。

モードの説明

ATHLEADは、通常の糊付を行う「ノーマルモード」と、事前に設定しておいたデータに基づいて糊付を行なう「プログラムモード」、柄物クロスのリピート頭出しを簡単に行うことができる「リピートモード」の３種類の糊付モードを搭載しています。作業の形態にあわせて、使い易いモードをご利用ください。

機能＋モード を押す度に３つのモードが順番に切り替わります。電源投入時は、最後に使用していたモードの状態で起動します。

普通に糊付作業を行ないたい　→ノーマルモード（17ページ）

・長さを設定して、設定した長さだけ糊付け行う最も一般的なモードです。
・枚数を設定すれば、設定枚数までの糊付けも可能です。
・クロス残量を５０mから減算して表示する「クロス残量表示」を、常時表示できるのはこのモードだけです。（他のモードでは、トータルキーを押したときのみしか表示されません）
・通常作業のほぼすべてが、このモードで行うことが可能です。

予め決められた長さと枚数を糊付けしたい
同じ間取りの部屋が繰り返しある　→プログラムモード（41ページ）

・長さと枚数の組み合わせ（プログラム）を、９９件までメモリーに蓄えておくことができます。
・記憶した長さと枚数の組み合わせの中から、必要なものを呼び出して糊付作業を行うことができます。
・操作ボックスに乾電池をセットすれば、操作ボックス単体でもプログラムの入力が可能となり、測長しながらの入力もできます。
・別売のコンピュータ接続セットと、専用ソフトを使用すれば、コンピュータ上で入力したデータの一括転送ができます。
・同じ間取りの部屋が多いマンションなどでは、一部屋分の入力をするだけで、他の部屋でもプログラムが利用でき、作業効率がアップします。
・このモードでは、クロス残量表示はトータルキーを押した場合のみとなります。

柄物クロスの頭出しをしたい　→リピートモード（46ページ）

・柄物クロスを施工するときに、次の柄の頭までインチングで送って作業するのが煩わしく感じることはありませんか？
リピートモードは、予め作業するクロスの柄リピート長さを操作ボックスに入力しておけば、頭出しキーを押すだけで、次の柄頭の手前まで自動的にインチングで送ってくれるモードです。
・設定長さとリピート長さから、糊付機が自動的に計算して必要なインチング長さを送ってくれるので、目を凝らしてリピートマークを探す必要はありません。頭出しキーを押しさえすれば、リピートマークの手前で停止しますので、あとはインチングキーで微調整をすれば、簡単にカットできます。
・このモードでは、クロス残量表示はトータルキーを押した場合のみとなります。

ノーマルモードは、必要な長さと枚数を都度設定して、設定した分だけ糊付けを行う最も一般的なモードです。

操作手順　1 糊付け長さ・枚数の設定

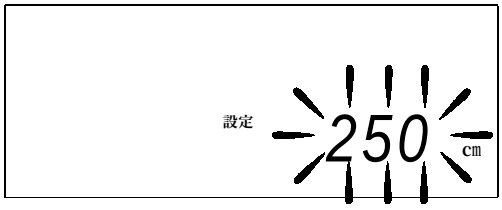
（例）2m50cmを5枚糊付する場合。

[1]

クリアー を押します。表示がクリアされて設定長さ表示部に”設定 0cm”が点滅し長さ入力待ちとなります。

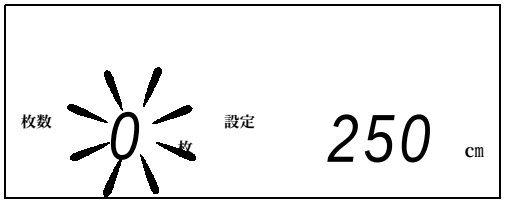
[2]

テンキーを 2 糊 5 0 の順に押して下さい。表示部に”設定 250cm”と点滅表示されます。



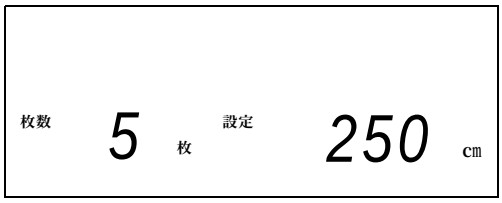
[3]

セット を押して下さい。表示は点灯表示になり、設定枚数表示部分に ”枚数 0 枚”が点滅表示されます。



[4]

糊 5 セット と押して下さい。設定枚数表示部に”枚数 5 枚”が点灯して、設定完了となります。



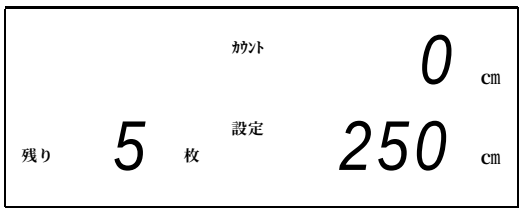
MEMO

入力数値を間違った場合は、 クリアー を押すと再設定できます。

操作手順　2 糊付作業の開始

[1]

スタート を押すと、運転を開始します。2枚目以降でカウンター表示部が”0”以外の表示になっているときは、 リセット を押してカウンター表示を0にリセットしてから スタート を押して下さい。



[2]

設定長さの手前で減速を開始し、設定長さに達すると自動的に停止します。停止したらクロスをカットしてください。1枚糊付が完了しましたので枚数表示は”残り4枚”になります。

[3]

以降、上記[1]、[2]の手順を”残り0枚”になるまで繰り返します。
設定枚数の糊付が終ると、 リセット → スタート と押しても糊付を行いません。

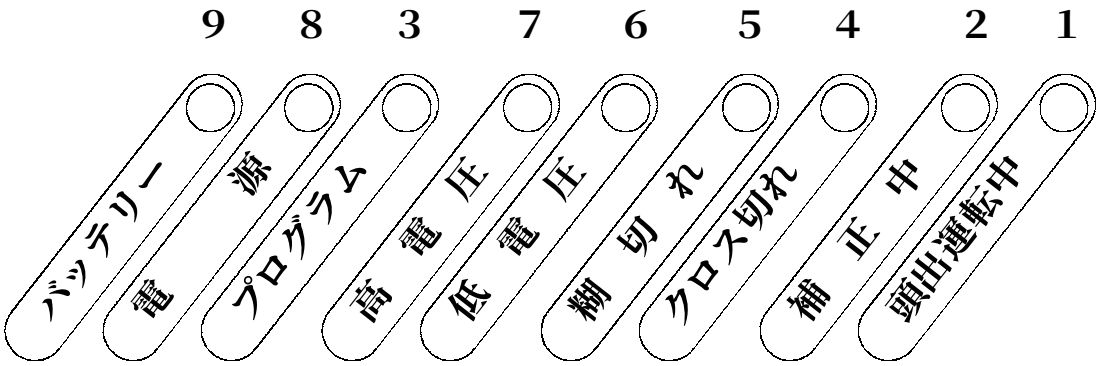
MEMO

・STOP キーで途中停止させた場合、 スタート を再度押すと、停止したカウントから継続して運転を行いますが、設定長さよりクロスが長めに出る場合があります。

・通常、枚数表示部には糊付残りの枚数を”残り＊枚”の形で表示しますが、設定枚数を0枚にした場合は、糊付が完了した枚数を”枚数＊枚”の形で表示します。

完了枚数を表示

ATHLEADは、糊付作業中の機械状態をお知らせする「インジケータ」を表示パネル上部に搭載しています。



作業の状態をお知らせするインジケータ

(1) 頭出運転中　　リピートモードによる自動頭出し動作中に点灯します。（46ページ）

(2) 補　正　中　　検尺補正を設定している場合に点灯します。　（38ページ）

(3) プログラム　　プログラムモード動作中に点灯します。　（41ページ）

機械の状態をお知らせするインジケータ

(4) クロス切れ　　クロス原反が無くなった場合に点灯します。　（40ページ）
（クロス切れ検知機能がONになっている場合）

(5) 糊　切　れ　　糊箱内の糊が無くなった場合に点灯します。　（52ページ）
（別売の糊検知を使用し、糊切れ警告機能がONになっている場合）

(6) 低　電　圧　　電源電圧が低下している場合に点灯します。　（20ページ）

(7) 高　電　圧　　電源電圧が上昇している場合に点灯します。　（20ページ）

(8) 電　　源　　電源スイッチ投入時に点灯します。
AC100Vが正常に機械に供給されていれば、点灯します。
電源スイッチを入れても点灯しない場合は、電源状態を確認ください。

(9) バッテリー　　操作ボックスのバッテリーが減ってくると点滅します。（44ページ）
点滅した場合はバッテリーを交換してください。
糊付機にセットしている場合はバッテリー不要の為、動作しません。

ATHLEADには、供給される電源の電圧を監視し、異常があれば警告する機能が搭載されています。異常があったときはインジケータの点灯でお知らせしますので、速やかに処置を行ってください。

低電圧・高電圧の警告

電源電圧により下記のようにインジケータが点灯します。

	70V以下	85V以下	85～110V	110～135V	135V以上
低電圧ｲﾝｼﾞｹｰﾀ	◎	◎	―	―	―
高電圧ｲﾝｼﾞｹｰﾀ	―	―	―	―	◎*2
作　動	×	△*1	○	△	×

◎ ‥‥ インジケーター点灯
○ ‥‥ 正常に作動
△ ‥‥ 作動はするが好ましくない（長時間使用すると故障の原因となります）
× ‥‥ 作動しません。正常な電圧に接続して使用してください。

*1 糊の自動供給はできません。
速やかに次の処置を行なってください。
1）周囲で使用している投光器やヒーターなどの使用をやめる。
2）昇圧器（別売）を利用して電圧を上げる。
3）他の場所の電源コンセントより電源を取る。

*2 点灯中は、入力等の動作はできますが、糊付機、Newプラス１は動きません。
誤ってAC２００Vに接続していないか確認し、正常な電源に接続してください。

高電圧遮断回路について

高電圧インジケータが点灯した場合は、機械保護のため、糊付機のモーターとサービスコンセントへの電源を自動的に遮断します。
また、電源投入時に１３５V以上あるときは、「POFF AC200V」の表示と共に警告ブザーが鳴ります。

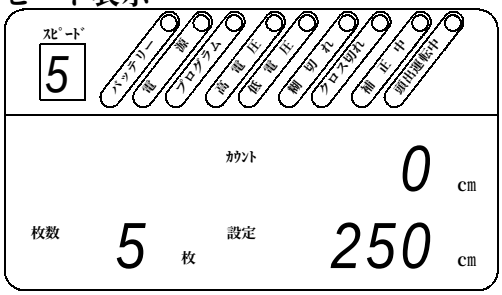
どちらの場合も、インジケータが点灯すれば速やかに機械の電源スイッチを切ってコンセントを抜き、正常な電源に接続してください。

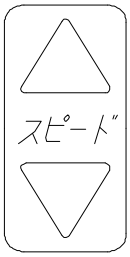
注　意

この糊付機は誤ってＡＣ220Vに接続しても壊れないように保護回路を内蔵していますが、 240V以上の電圧がかかると電気回路が損傷します。現場の電圧には十分注意の上、正しい電圧の電源に接続して下さい

ATHLEADは、作業の形態にあわせて、糊付速度を11段階に調整する事ができます。
スピードは　スピード設定キー（▽、△）で増減し、 現在の動作スピードがパネルに表示されます。

スピード表示





スピードアップ

スピードダウン

糊付スピード調整

スピード設定キーを押すことによって、糊付速度を Ｌ、1、2、3、～ 8、9、Ｈの11段階（0～15 m/min）に可変速できます。

スピード調整は、運転中、停止中どちらの場合でも変更可能です。

スピードの初期値は"5"です。オールクリアー操作をするとスピードは初期値に戻ります。

・クロスの質、糊の粘度等によっては糊付スピードが早すぎると糊付不良の原因となる場合があります。糊付きが悪い場合はスピードを少し遅くして御使用下さい。

・粘度の高い糊を使用する場合は、スピード"6"以下でのご使用をおすすめします。
速い速度で糊付すると、糊箱から糊があふれたり、糊付量が多くなる場合があります。

インチングスピード調整

インチング運転中にスピード設定キーを押せば、インチングキーを押したときの送り速度を　Ｌ、1、2、3、～ 8、9、Ｈの11段階（0～15m/min）に可変速できます。

インチングによる送り速度の初期値は"2"です。オールクリアー操作をするとスピードは初期値に戻ります。

Chapter3 機械の使い方

この章では、自動糊付機の設置から糊付作業まで、機械的な部分のご使用方法について解説しています。

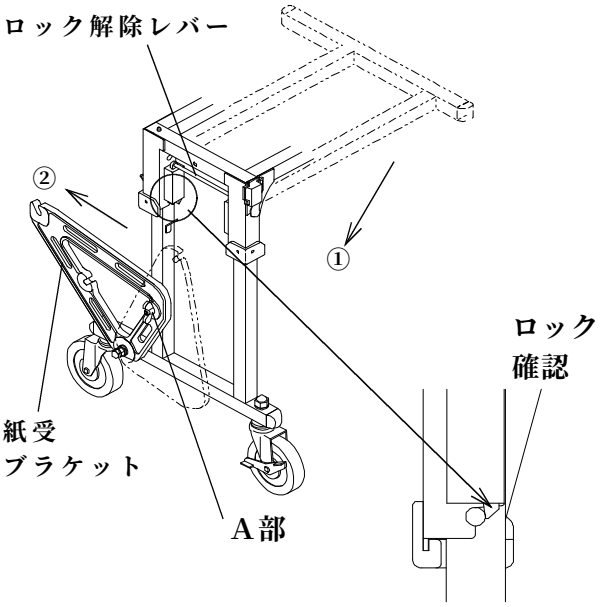
脚部組立

[1]
脚を矢印①の方向に開いて下さい。
脚は自動的にロックされます。

[2]
紙受ブラケットを矢印②の方向に開き、蝶ナットで固定して下さい。

＜折りたたむときは？＞

解除レバーを上に引き上げるとロックが外れますので、そのまま脚を折り畳んで下さい。



注 意

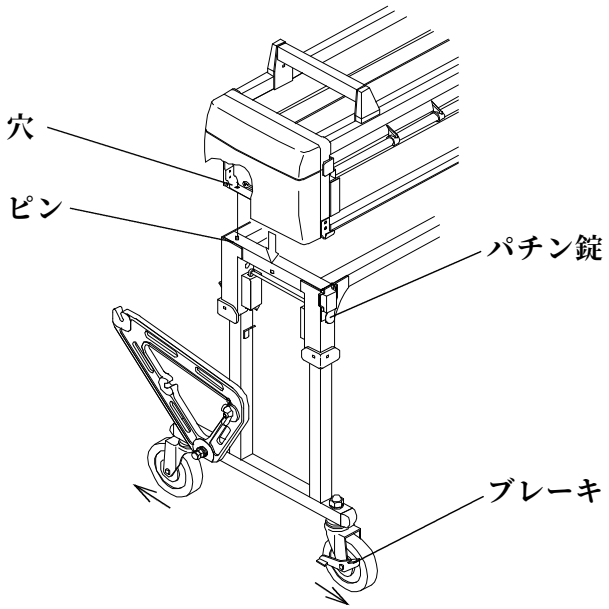
・脚を開く時は、A部の内側に手を挟まないよう充分注意して下さい。
・解除レバーを操作するときは必ず片手で行ない、もう片方の手で機械または脚を保持するようにして下さい。機械が転倒する恐れがあります。
・確実にロックされたことを確認してから次の作業に移って下さい。ロックが不完全ですと機械が転倒する恐れがあります。
・カットテープを付けたまま脚を折り畳む場合、テープの取付位置によっては折り畳みに支障をきたす場合があります。このような場合はテープを外側へ寄せてから脚を折り畳んで下さい。

本体部の取付

[1]
４カ所のキャスターが、全て外向きになるように向きをそろえ、キャスターをロックします。ブレーキの「ＯＮ」の方を下に押し、ロックして下さい。（４箇所中２箇所がブレーキ付キャスターとなっています。）

[2]
脚部上面に本体を載せます。この時、脚部上面の突き出たピン（２ケ所）に本体下面の穴が収まるように位置を合わせます。

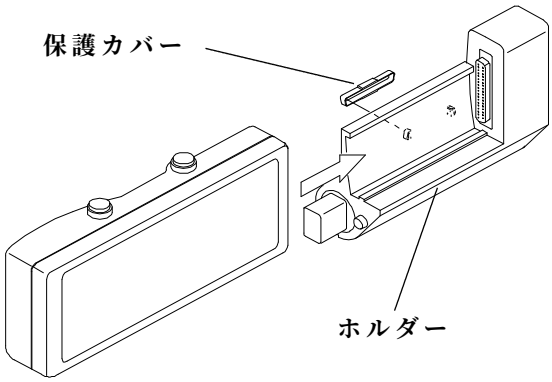
[3]
パチン錠（４ケ所）で本体部と脚部を固定して下さい。

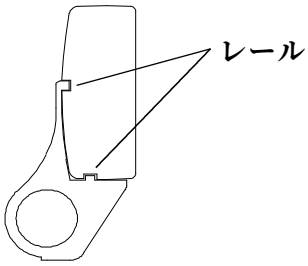


操作ボックスの取付

操作ボックスを、糊付機本体のホルダーに差し込みます。
ホルダーに設けられた２本のレールと、操作ボックスの溝がかみ合うように差し込み、コネクタが勘合するまでしっかりと押し込みます。

コネクタ部の保護カバーは、事前に外しておいてください。





＜取り外すときは？＞

ホルダーを手で押さえておき、操作ボックスを引き抜いて下さい。

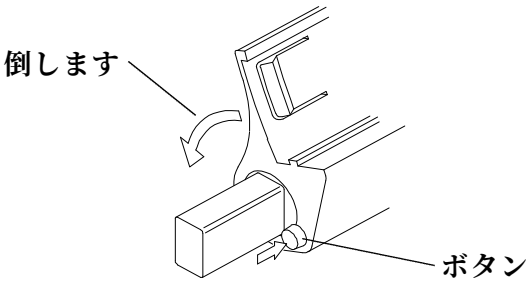
注 意

・着脱時は手でしっかりとホルダーを保持して行なって下さい。
・着脱は機械本体の電源スイッチと、操作パネルのバッテリースイッチを必ず切った状態で行なうようにして下さい。機械の故障につながります。

ホルダーの位置決め

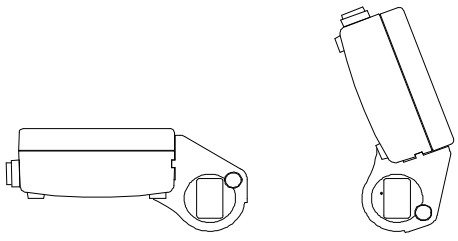
ホルダーは、運搬時には折りたためるようになっています。

側面に付いているロック解除ボタンを押すとロックが解除されますので、ボタンを押したままホルダーを起こします。
作業位置まで起こしてからボタンを離すとホルダーは自動的に固定されます。



＜折りたたむときは？＞

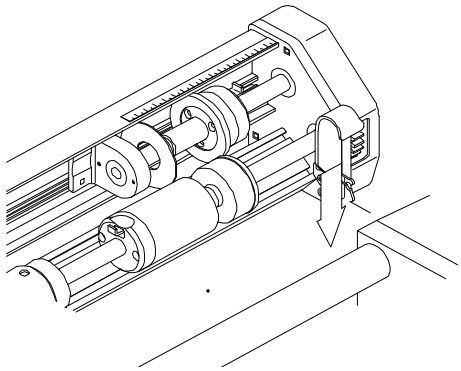
ロック解除ボタンを押したままホルダーを倒して下さい。ボタンを離すと運搬位置で保持されます。



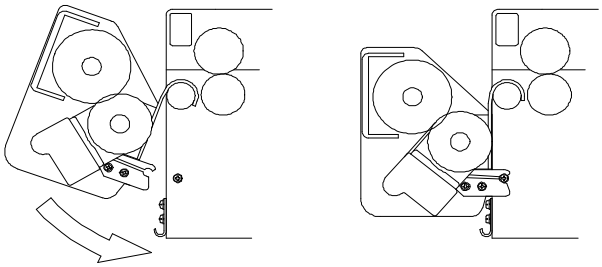
スリッターの取付

クロスの幅裁断を行なう場合には、スリッターを取り付けます。

[1]
糊付機のステーにスリッターのフックを引掛けます。



[2]
引掛けた後、スリッターを糊付機のステーを軸にして回転させ、グリッパーが本体のピンにはまるようにセットします。



＜取り外すときは？＞

スリッターを取り外すときは、上刃物固定用ステーを両手でしっかりと持ち、糊付機のステーを軸にして手前にひねるように持ち上げて下さい。

MEMO

駆動連結用歯車のかみ合いが悪く、スリッターが浮き上がっているときは､下刃物用シャフトを少し手で回すと直ります。
下刃物用シャフトは、押えローラーを手で回すと簡単に回せます。

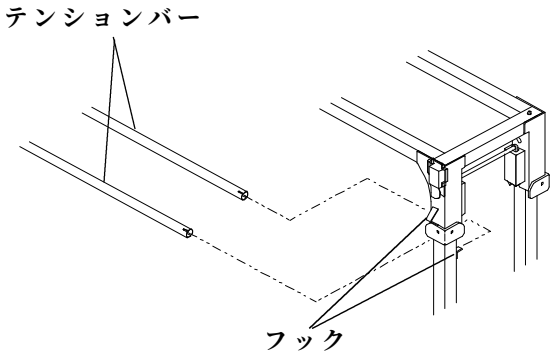
注 意

・取付は必ず糊付機本体の電源を切った状態で行なって下さい。誤って動き出すとケガをする恐れがあります。
・スリッターは確実に、所定の位置にセットするようにしてください。本体の位置がずれたり、浮き上がった状態のまま使用すると、故障の原因となります。

テンション棒の取付

ATHLEADはクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンション棒を使用して下さい。通常は１本でも十分ですが、使用状態によっては２本目のテンション棒も併用して下さい。

テンション棒は、片方の端にスプリングが内蔵されています。
スプリングのついている側を先に差し込んで少し押しつけながら、反対側の溝をフックに掛けて下さい。



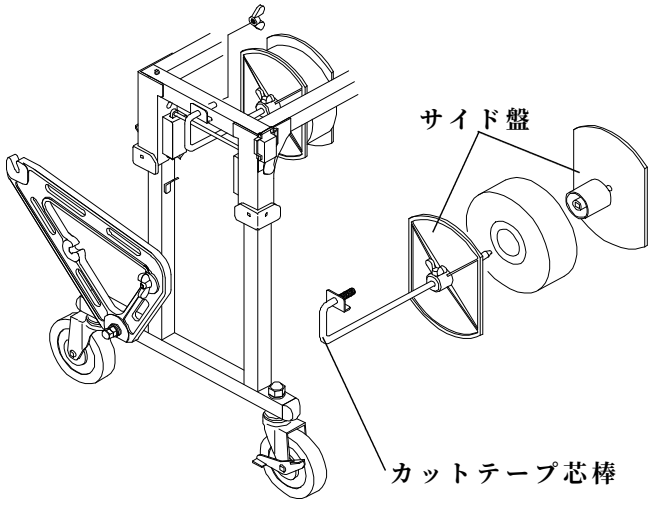
カットテープ芯棒の取付

カットテープを使用する場合は、カットテープ芯棒を取り付けます。ATHLEADは、左右どちら側にでもカットテープの取付が可能です。

[１]
カットテープの紙管内にテープ芯を入れ、これをサイド盤（小）で両側から挟み込み、カットテープ芯棒に取り付けて下さい。

[２]
脚部にカットテープ芯棒を取付け、蝶ナットで固定して下さい。

[３]
糊箱にテープガイドを引っ掛けて下さい。



注 意

・カットテープのサイド盤は、切り欠きの部分が横になるようにして下さい。脚の折り畳みに支障をきたす場合があります。
・太巻など、カットテープの巻き直径が130㎜以上のものは、テープを取り付けたまま脚を折り畳むことができませんので、テープを取り外してから脚を畳んで下さい。

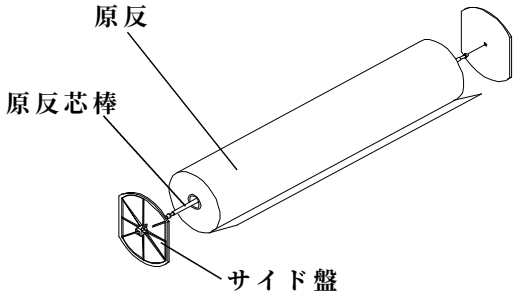
MEMO

付属のテープガイドは45mm/38mm兼用タイプです。他の幅のテープガイドはオプション品をお求め下さい。38mm用 品番99-3015　45mm用 品番99-3016
50mm用 品番99-3017　60mm用 品番99-3018

クロス原反のセット

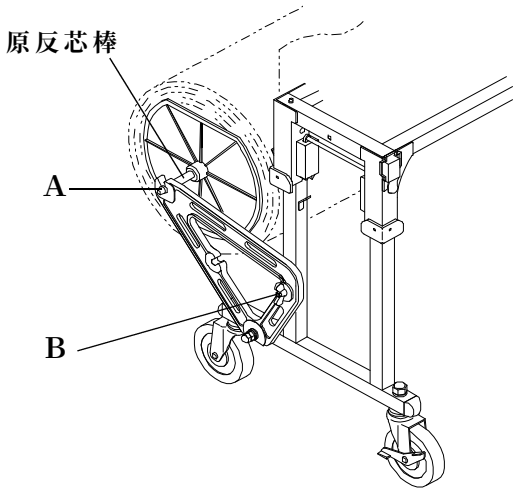
クロス原反を機械にセットします。

[1]
クロス原反に原反芯棒を通し、両側からサイド盤（大）で挟み込みます。

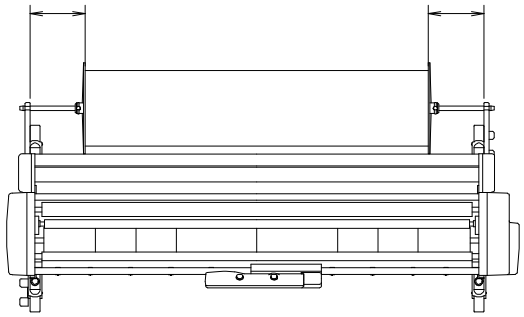


[2]
原反芯棒を紙受けブラケットにはめ込みます。

クロス原反は中央部にセットし、左右に振れないようにサイド盤を蝶ナットで必ず固定して下さい。
サイド盤はクロスに押しつけすぎないように固定します。



左右の幅を同じにします



注 意

- **A部やB部のブラケットとの隙間に手を挟まないように注意して下さい。**
- **脚のキャスターは必ず外側に向け、ブレーキをかけて下さい。原反をセットしたときに機械が転倒する恐れがあります。**

クロス裁断幅の調整

スリッターのクロス裁断幅を調整します。

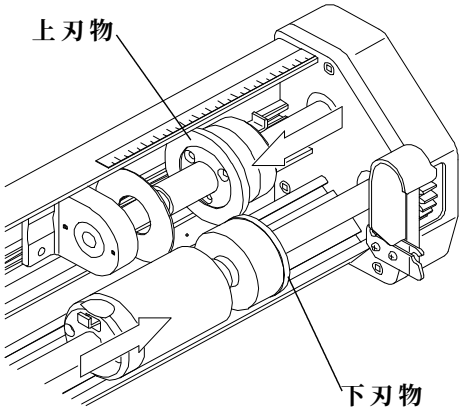
[1]
上下の刃物で挟んであるカッターシールを移動させて下さい。

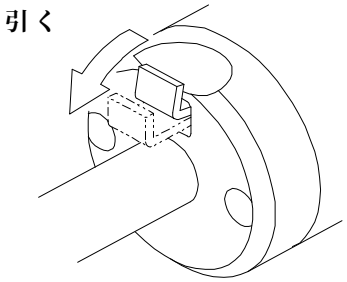
[2]
上刃物及び下刃物のロック解除レバーが上になるように、押えローラーを回して下さい。糊付機に取り付けたまま調整する場合は、割込スイッチで回転させて下さい。

[3]
下刃物のロック解除レバーを引きながら、押えローラーを後方へスライドさせ、下刃を離します。

[4]
上刃物用ボスを移動させてクロス切断位置に上刃物を移動させます。

[5]
下刃物が上刃物に軽く当たるように押えローラーを押し付けます。





＜幅調整のポイント＞

上刃物、下刃物共に相手刃物に押し付ける向きには手で押すだけで移動し、離す向きにはロック解除レバーを引いた状態でバックさせることが出来ます。

MEMO

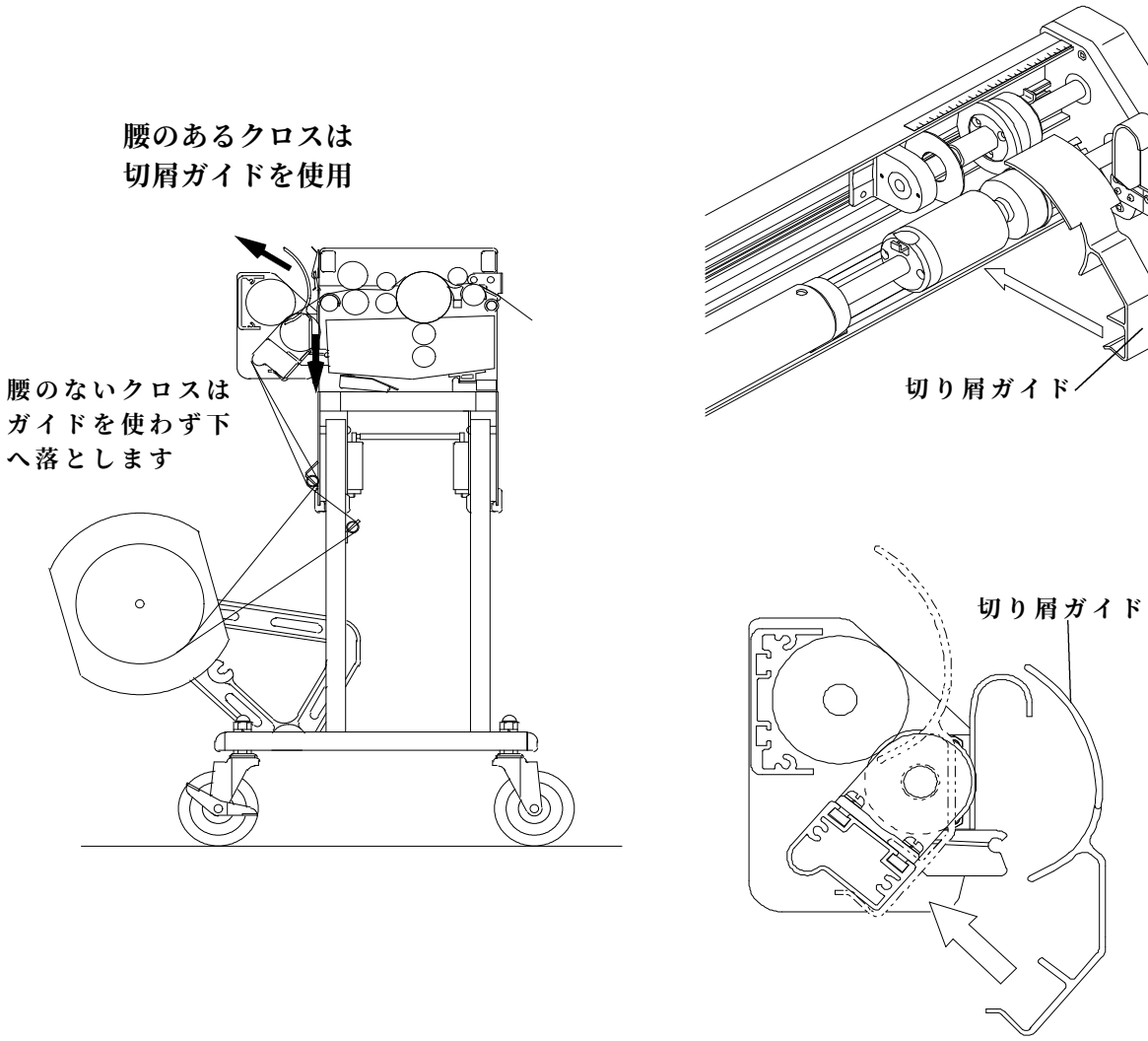
・刃物を強く押しつけすぎると、摩耗が早くなります。
・一般のビニルクロスの場合は、下刃物を軽く押しつける程度（ボスとローラーの間が25mm程度）で切断できますが、布クロスなどの切れにくいクロスの場合は少し強めにセットして下さい。
・左右の上刃物を目盛板の「0」位置にセットした場合、クロスの切断幅は約90cmとなります。

注 意

・必ず下刃物から離して下さい。上刃物を先に離すと、スプリングで下刃物が押し出され、手を切る恐れがあります。
・下刃物部分のロック解除レバーを操作するときは、スプリングで押えローラーが押し出されて手を挟まれる恐れがありますので、押えローラーをしっかり持って操作して下さい。

切り屑ガイドの取付

裁断したクロスの耳を、スムーズに排出するために、切り屑ガイドをスリッターに取り付けます。



MEMO

切り屑ガイドは、クロスの腰の強さ、厚み、及び切り屑の幅を考慮した上で、ガイドを使用して上側から排出するか、使用せずに下へ落とすかを決めてご利用下さい。

注 意

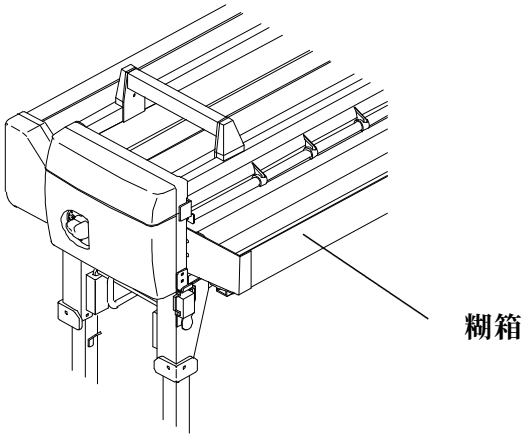
クロスの切り始めなど、場合によっては切り屑の排出がうまくいかず、切り屑が溜まって機械に巻き込む場合があります。使いはじめは切り屑の排出具合に注意し、確認しながら作業して下さい。

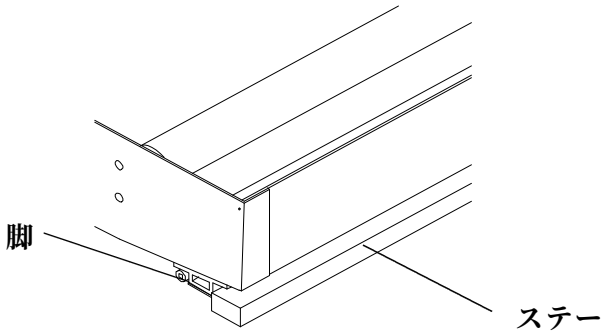
糊の補給

[1]
本体から糊箱を少し引き出して下さい。
糊箱は、少し上へ持ち上げてから手前に引くと引き出せます。

[2]
糊を入れます。この時、糊が糊箱全体に広がる様に入れて下さい。
糊補給量は、糊の濃さによって変わりますが、通常は糊上ローラーが隠れない程度の量が上限です。糊を入れすぎると、運転時に糊があふれることがあります。

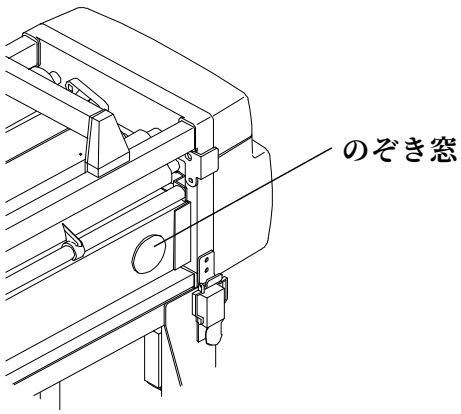
[3]
糊箱を差し込みます。
糊箱の脚が本体側ステーのくぼみに収まっていることを確認して下さい。





＜糊残量を確かめるには？＞

ATHLEADの糊箱正面の右側には、糊残量確認用のぞき窓が付いています。窓から糊面が見えなくなったときが補給のタイミングです。



MEMO

・市販されている糊は多種類あり、粘度に差があります。また、気温によっても粘度は変わりますので、入れすぎにご注意ください。糊を入れすぎた場合は、最初の3～4枚を遅いスピードで糊付すると、糊があふれずにうまく糊付出来ます。
・ATHLEADは、糊を満載した状態で、約50mの糊付を行なうことが可能です。
（糊粘度6000Mpa・120g/㎡・スピードH）

事前準備が終われば、実際に糊付け作業を開始します。

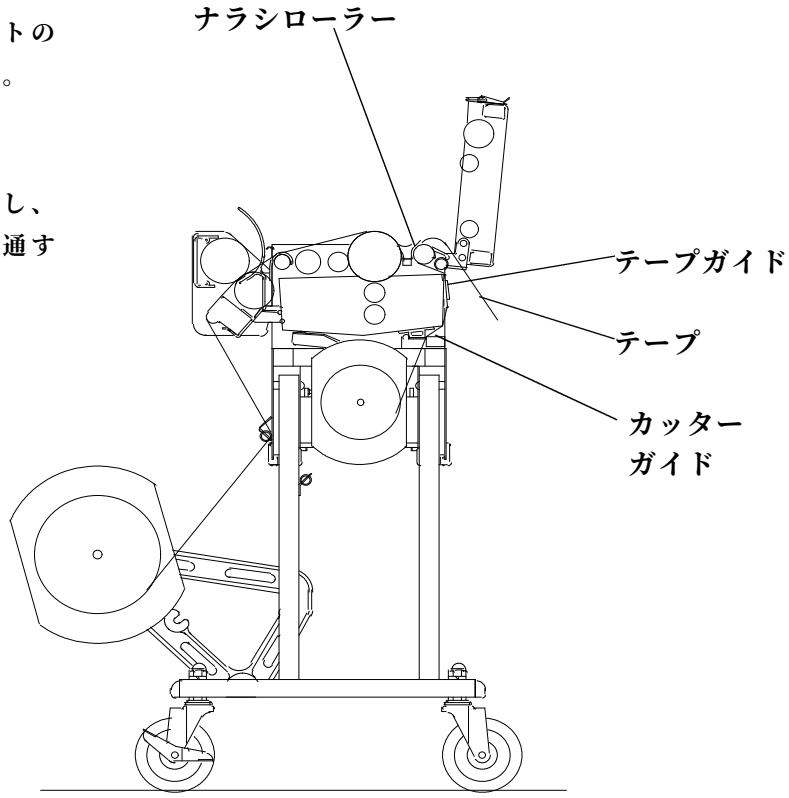
カットテープのセット

カットテープを使用している場合は、テープをセットします。

[1]
テープを引き出し、カッターガイドの後ろをくぐらせて、テープガイドに通します。

[2]
糊箱の縁を経由して、糊切りブラケットの下からナラシローラーをくぐらせます。

[3]
ナラシローラーの上へテープを引きだし、ナラシローラーと押えローラーの間を通すように手前へ引き出します。



MEMO

・セットの際は、ナラシローラーを糊切りブラケットごと持ち上げる、カットテープをナラシローラーの下に通しやすくなります。
・カットテープのテンションは、サイド盤（小）を当てる強さで調整して下さい。

注 意

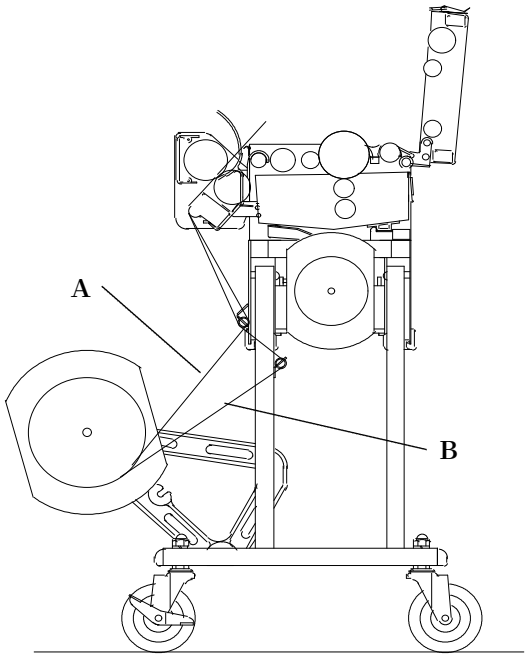
テープガイドやナラシローラーに水や糊が付いているときは、乾いた布できれいに拭き取ってからご使用下さい。糊が付いていると、カットテープがナラシローラーに巻き込まれるおそれがあります。

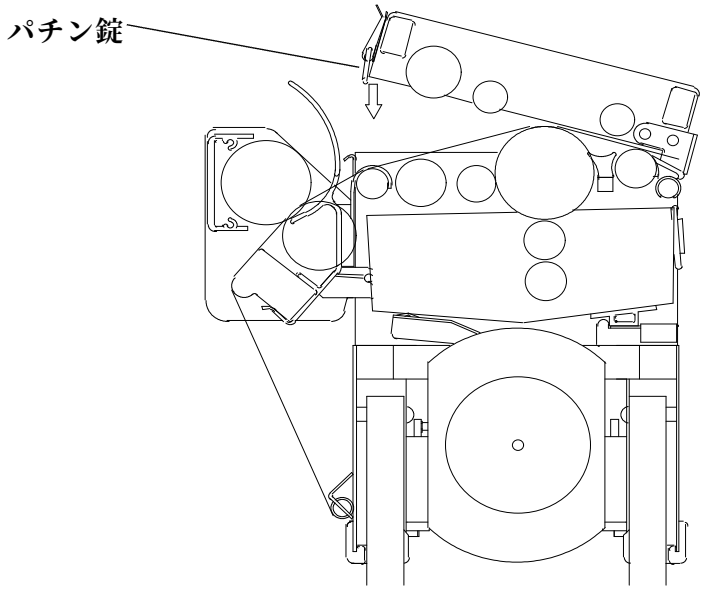
クロスのセット

[1]
クロスをテンションバーをくぐらせるようにして糊付機へ引き上げます。（図A）

[2]
糊付機の上部を開いて、クロスを通します。先端がナラシローラーから少し出るくらいまで引き出して、上部を閉じてパチン錠をかけます。

[3]
テンションバーを2本使用する場合は、B図の経路でテンションバーをくぐらせます。





MEMO

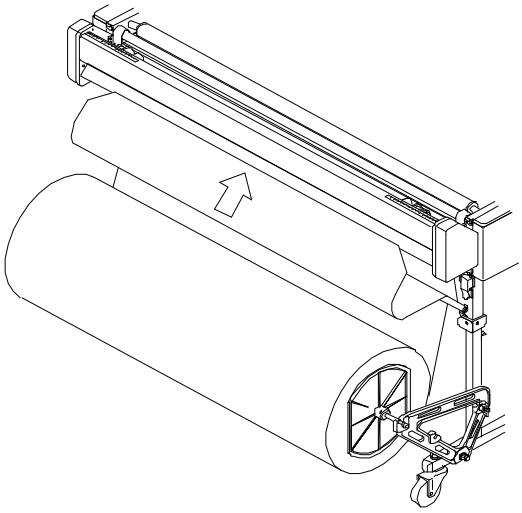
ATHLEADはクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンション棒を使用して下さい。通常は1本でも十分ですが、使用状態によっては2本目のテンション棒も併用して下さい。

クロスのセット（スリッターを使用する場合）

スリッターを使用する場合のクロスのセットは、刃物を回転させながら行ないます。ひとつ間違うと思わぬ事故につながりますので、説明を良く読み、完全に理解するまで作業は行なわないで下さい。

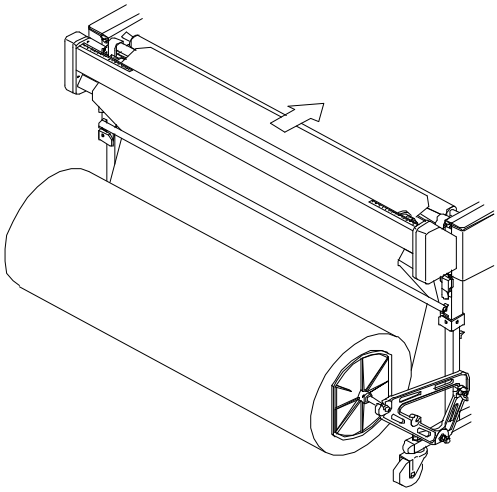
[1]
テンションバーへのクロスの通し方はスリッターのない場合と同様です。

[2]
糊付機の上部フレームを開き、割込スイッチを押して刃物を回転させておきます。
（スピードを低めに設定しておくと作業しやすくなります。）



[3]
クロスを上刃物固定用ステーとガイド板の間から差し込み、上へ引き出して下さい。

[4]
割込スイッチを押して機械の回転を止め、引き出したクロスを糊付機にセットして下さい。



MEMO

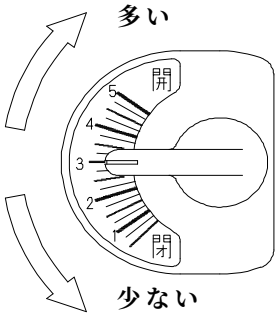
クロスの先端両脇を、事前にカッターナイフなどで斜めにカットしておくとクロスの差し込みがスムーズにでき、切り始めもなめらかになります。

注 意

クロスを差し込むときは、クロス中央部に手を添えて差し込むようにして下さい。両脇は刃物が回転しており危険です。刃物には絶対に手を近づけないで下さい。

糊厚の調整

ATHLEADは両側に付いている糊厚調整レバーを回すことにより、糊付ローラーとドクターローラーの間隔が変化し、糊厚を変えることが出来ます。適当な目盛に合わせてご使用下さい。



MEMO

・糊を入れ、ローラーを回転させながら行なうと、糊厚調整がしやすくなります。
・工場出荷時は、目盛２でおよそ140g/㎡(糊粘度6000Mpa)の塗布量となるように調整されていますが、この量は条件によって変化します。一応の目安として下さい。

注 意

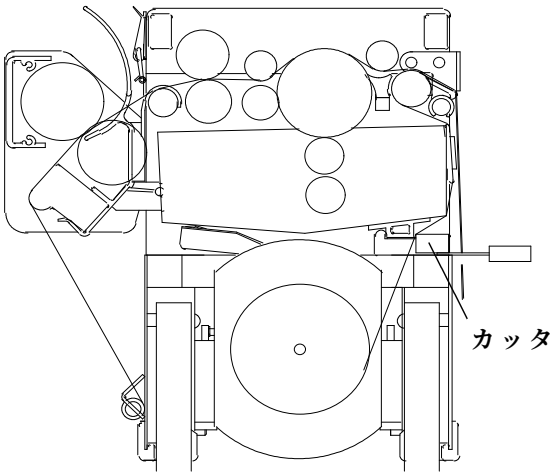
レバーを無理に回すと、機械の故障の原因となります。必ず目盛の範囲内で調整を行なって下さい。また、レバーは左右同じ目盛位置に合わせるようにして下さい。

糊付作業

糊付を開始します。機械の運転に関しては、操作パネルの使い方（17ページ）を参照下さい。

[１]
操作パネルのキーを押して、クロスに糊が付いている部分をカット位置より少し長めに出るように送ります。

カッターガイドに添わせてカッターを走らせ、クロスをカットして下さい。



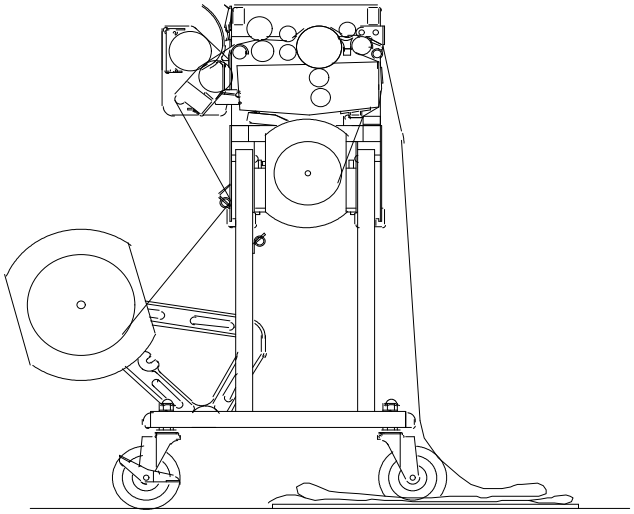
糊付作業

[２]
操作パネルでクロス長さの設定を行ない、運転を行なって下さい。

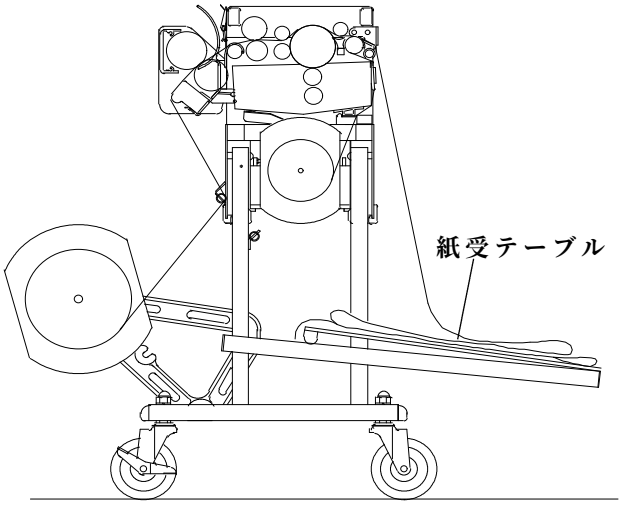
操作パネルの使用方法は17ページを参照下さい。

[３]
糊付されて出てきたクロスは折りたたみながら重ねていきます。

[４]
糊付け終了後、カッターガイドに沿って、カッターナイフでカットして下さい。



別売オプションの「紙受け板セット」（品番１１－１７７２）を利用すると、糊付したクロスをテーブルの上で折りたたむこともできます。



Chapter4 便利な機能

この章では、クロス切れ検知機能や柄リピート頭出し機能など、作業をサポートする便利な機能について解説しています。

検尺補正機能

クロスの検尺誤差に対して十分配慮しておりますが、クロスの種類によっては設定長より長く出たり、短く出たりすることがあります。このような場合には、設定した長さに対して補正をかけることによって、正確な長さのクロスを糊付する事ができます。

補正値の決め方

たとえば、設定長さ２５０cmに対し、実際に糊付したクロスが２５４cmだった場合、

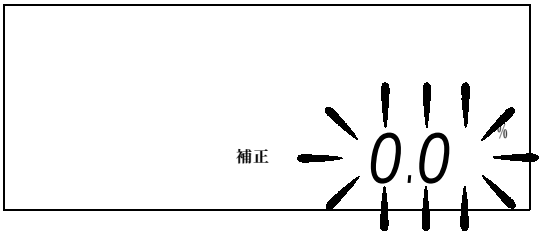
$\frac{254-250}{250}$ X 100 = 1.6(%)　　→ 1.6%長く出る　→ 補正値を-1.5%に設定する

ことによって、ほぼ２５０cmに合わせることができます。

補正値の設定方法

[１]

機能/トータル ＋ 補正/3 を押すと補正値入力モードに入ります。パネルに"補正"の文字が点灯して現在の補正値が点滅し、入力を促します。（工場出荷時の値は"0.0"です。）

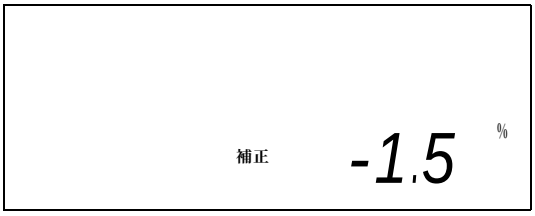


[２]

補正値を設定します。補正値は-20%～ 20%まで、0.5%単位で設定できます。

↑/7 を押すと補正値がUPします。

↓/1 を押すと補正値がDOWNします。

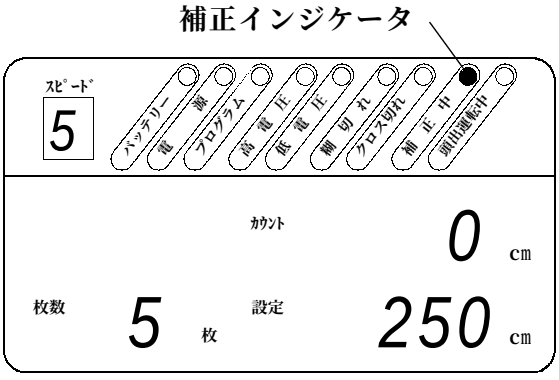


[３]

セット を押すと表示が点灯に変わり、値が確定します。設定値を間違ったときは、この時点で クリアー を押すと表示が点滅に変わり、再入力が出来ます。

[４]

再度 セット を押すと補正値入力モードを終了し、通常画面に復帰します。このとき、補正インジケータが点灯し、補正中であることを知らせます。



注　意

・インチング時は補正機能は働きません。
・クロスの種類が変わったときは、必ず現在の補正値を確認し、値の再設定またはリセットを行って下さい。他のクロスでの設定をそのままに使用すると、検尺に誤差が生じる場合があります。

MEMO

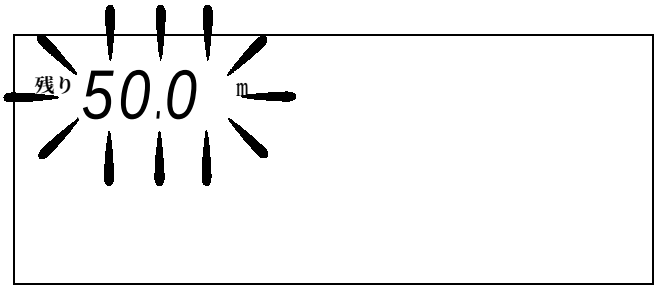
補正中に 機能/トータル キーを押すと、トータル長さと共に設定長さ表示部分に補正値が表示されます。

クロス残量表示機能

ATHLEADは、現在作業中のクロスがあとどれくらい残っているかを表示することができる「クロス残量表示機能」を搭載しています。

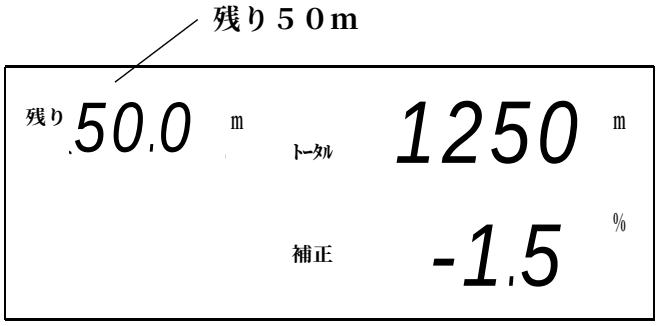
使い方

[1]
[機能/トータル] ＋ [強度/5] を押して設定モードにはいります。補助表示部に”残り 50.0ｍ”と点滅表示されます。（数値は状態によって異なります）



[2]
クロスが50m原反の場合は、[クリアー] を押してください。表示が”50.0ｍ”にクリアされます。任意の長さの場合は、[↓/1] [↑/7] キーで任意の長さに設定してください
[セット] キーをすと表示が点灯表示に変わり、値が確定します。

[3]
[セット] キーを再度押して、設定モードから復帰します。以降糊付けした長さを自動的に減算していきます。



[4]
クロス残量を知りたいときは、[機能/トータル] キーを押してください。補助表示部にクロス残量がメートル単位で表示されます。

MEMO

・クロス残量が 0mになると、それ以降は減算しません。
・表示される長さには若干の誤差がありますので、一応の目安としてください。

クロス残量を常に表示しておくには？

ノーマルモード使用時に限り、クロス残量を常時画面に表示させることが可能です。

58ページの手順に従って、「クロス残量表示」を「ON」に設定すれば、ノーマルモード作業中の補助表示部に、クロス残量が常時表示されるようになります。
（初期設定値は「OFF」になっています。オールクリアーを行なうと、初期値に再設定されます）

クロス切れ検知機能（末端検知クロスセンサー）

Athleadには、クロス原反の有無を検知して機械を停止する「クロス切れ検知機能」を搭載しています。クロスが無くなった場合に自動的に機械が停止しますので、原反の最後まで有効に使用できます。

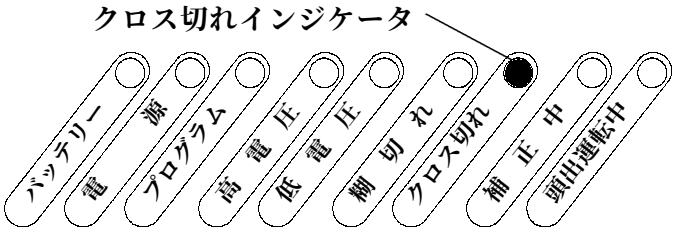
使い方

設定長さ250cmのクロスを糊付中、200cmカウントした時点でクロスが切れた場合、従来ですと、機械はそのまま設定値までカウントを続けてしまい、手元にはあいまいな長さのクロスが残ってしまいます。

ATHLEADの場合は200cmで機械が一旦停止します。この位置でカットすると200cmのクロスを得ることができます。また、自動停止後、カット位置から末端まではおよそ35cm残っていますので、ほかに使えそうな場所があればそこに利用することも可能です。

・クロスセット時には、必ずクロス切れインジケーターの消灯を確認してください。

・クロスが無くなったときには、クロス切れインジケーターが点灯して機械が停止します。停止後は、スタート キーを押しても運転しませんので、残ったクロスは インチング キーを押して排出してください。



うまく動作しないときには？

クロス切れ検知機能は、クロスの表面をセンサーで監視することによって、クロスの有無を判断しているため、黒色クロス等の一部のクロスにおいて、センサーがうまく働かないものがあります。
このようなクロスを使用する場合は、57ページの手順に従って、「クロス切れ検知」を「OFF」にしてご使用ください。（このようなクロスは、クロスセット時にインジケーターが消灯しません）

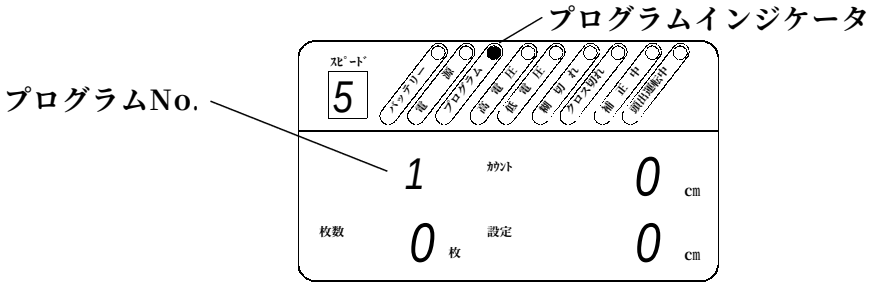
湿気を含んで大きく波打ったクロスや、しわになったクロスなど、起伏の激しいクロスの場合にセンサーが誤動作し、クロスがあるにもかかわらず停止してしまうことがあります。
このようなときには、テンションバーを併用し、クロスに与えるテンションを強くしてご利用ください。それでも解決しない場合は、「クロス切れ検知」を「OFF」にして作業ください。

作業中、センサーが誤動作して停止した場合、通常 スタート キーを押しても運転しませんが、一度他の数字キーを押してから スタート キーを押すと、停止した位置から運転を再開できます。
但し、クロスは若干長めに出る場合があります。

ATHLEADは、予め長さと枚数の組み合わせ（プログラム）を９９件まで入力してメモリーに蓄え、必要なものを呼び出して糊付作業ができる「プログラムモード」を搭載しています。

操作手順１　モードの切り替え

電源投入直後は、最後に使用したモードに設定されていますので、 [機能/トータル] ＋ [モード/6] を押してプログラムモードに切り換えます。
プログラムモード中は、補助表示部にプログラムNo.が表示され、プログラムインジケータが点灯します。



操作手順２　プログラムの入力

例として、右表のようなデータ設定をする場合について説明します。

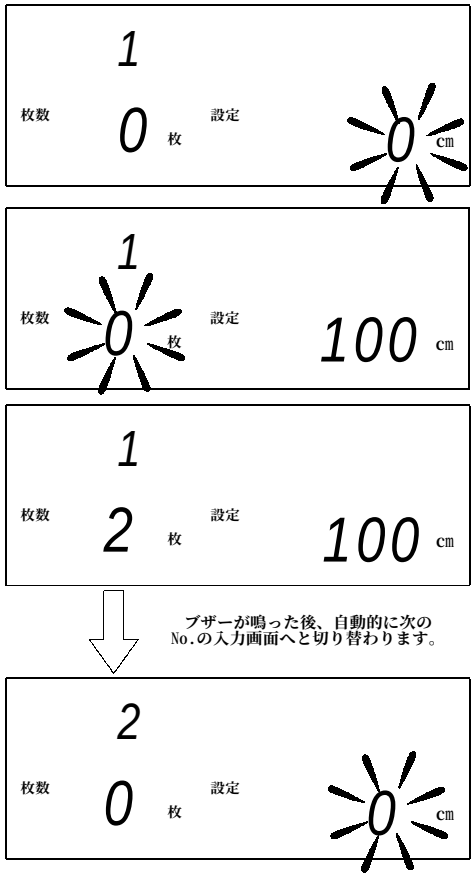
No.	1	2	3	4	5
長さ	100	250	200	170	300
枚数	2	1	3	5	4

[1]
プログラムモードの画面で [クリア] を押すと、データ入力画面になり、設定長さ表示部が点滅して設定長さの入力を促します。

[2]
長さを入力します。 [1] [0] [0] と押すと表示部が”設定 100cm”の点滅表示になり、 [セット] を押すと表示が点灯に変わり確定します。同時に枚数表示部が点滅し、入力待ちになります。

[3]
枚数を入力します。 [2] [セット] と押すと表示が”設定 2 枚”の点滅表示→点灯表示に変わり、データが確定します。確定後、プログラムNo.表示は”2”に変わり、プログラム No.2の設定長さ入力待ちになります。

[4]
1～3の手順を繰り返し、No.5まで入力します。
入力が終われば、No.6の設定長さ入力待ち状態の時に [リセット] キーを押して通常画面に戻ります。



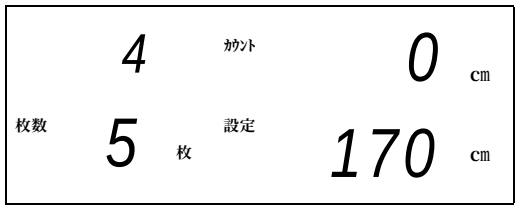
操作手順３　プログラムの訂正

＜入力途中での訂正＞

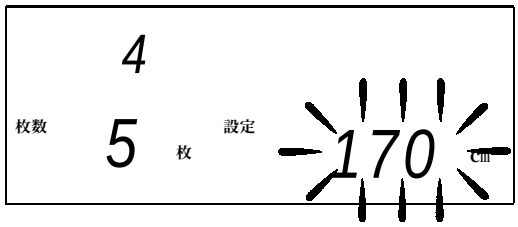
枚数入力の途中で長さ間違いに気づいた場合、 クリア キーを押すと、長さ入力ができる状態に戻ることができます。

＜既に入力したプログラムの修正＞

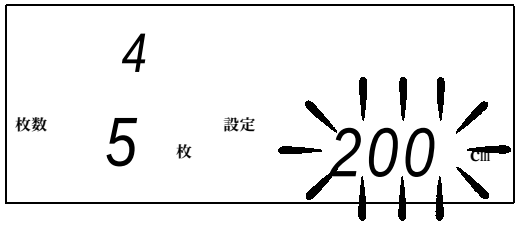
[1]
プログラムモード通常画面で ↓1 ↑7 キーを押して、修正したいNo.のプログラムを画面に表示させます。



[2]
クリア を押すと、表示しているプログラムの設定長さ部分が点滅し、長さ修正が出来る状態になります。



[3]
修正後の長さを入力します。そのままの長さで良ければ セット を押すと設定枚数が点滅し、枚数入力できる状態になりますので、枚数の修正値を入力して下さい。



[4]
修正値の入力が終われば リセット を押してください。修正値を確定して通常画面に戻ります。

＜プログラム入力のポイント＞

「クリア」キーでプログラム入力画面
「セット」キーで設定値を確定
「リセット」キーでプログラム入力画面終了
「１」、「７」キーでプログラムNO.の増減

MEMO

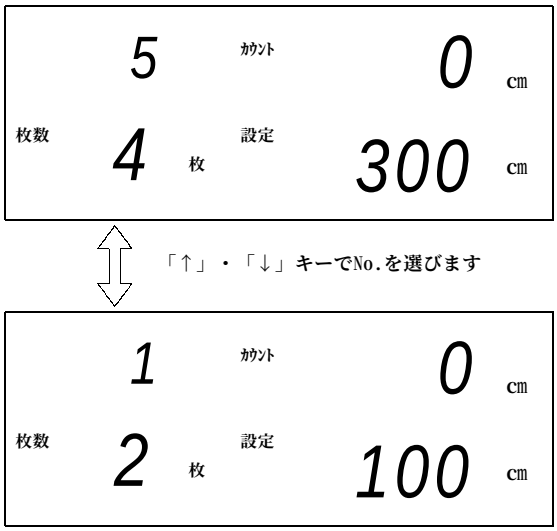
・ ↓1 ↑7 キーは押し続けると高速送りとなります。
・修正中に間違って設定長さを”０”に設定した場合、たとえそれ以降にデータが入力してあっても無視されます。このようなときは再度修正を行って、設定長さを”０”以外に設定して下さい。
・プログラムモードでは、糊付枚数を”０枚”に設定することはできません。

操作手順４　糊付作業の開始

プログラムの入力が終われば、入力したプログラムを呼び出しながら糊付作業を行ないます。
プログラムを呼び出す以外の手順は、ノーマルモードの場合と同じです。

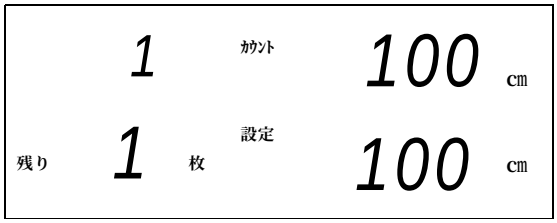
[１]

↓1 ↑7 を押して、これから糊付を行うプログラムNo.を表示させます。
表示させた時点で、機械は糊付待機状態となっています。



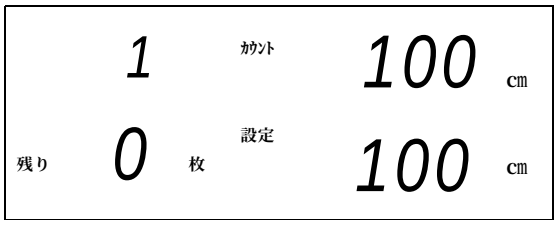
[２]

スタート を押すと糊付を開始します。
設定値に到達すると機械は停止し、設定枚数表示が１枚減って”残り１枚”となります。



[３]

リセット スタート と押すと2枚目の糊付を開始します。
この手順を繰り返し、設定枚数まで糊付を行なうとブザーが鳴って停止します。



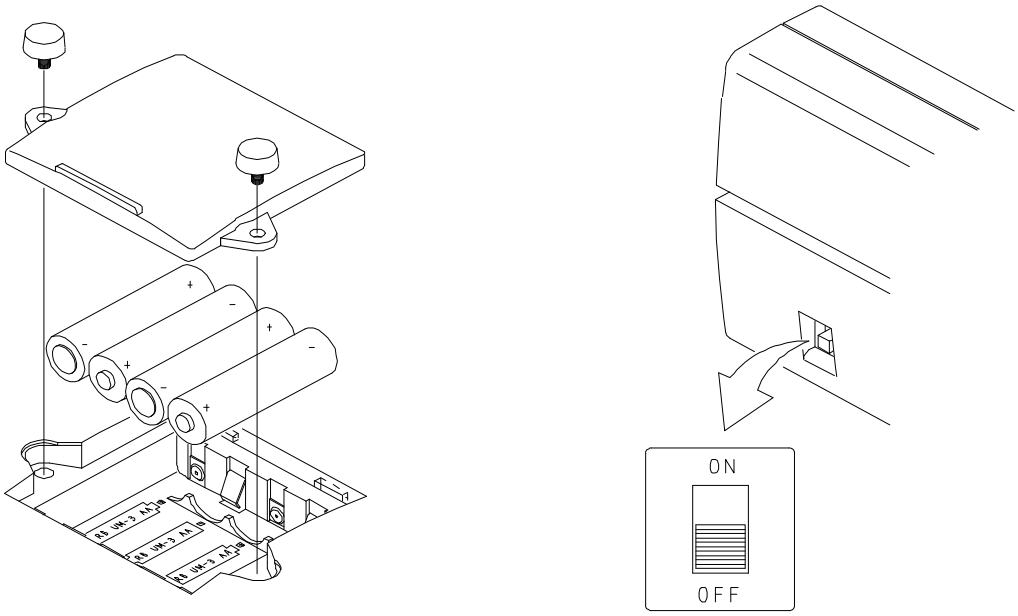
[４]

リセット を押すと表示は次のNo.に切り替わります。以降、同様の手順で糊付を行なってください。
最後のNo.の糊付が終了すると、 リセット を押してもブザーが鳴るだけで運転しません。

ATHLEADの操作ボックスは、バッテリーを併用することにより、機械本体から取り外したままでもプログラムの入力・修正ができます。
現場の寸法を測定しながらプログラムが入力できますので、メモ代わりに使用できます。

操作手順１　バッテリーの取付

操作ボックス裏面には、バッテリーを搭載する「電池ボックス」が設けられています。
バッテリースイッチが「OFF」になっていることを確認し、バッテリー（乾電池）４本をセットしてください。



バッテリースイッチ：バッテリー動作の「ON」「OFF」を切り替えます。（電源スイッチ）
操作ボックス単独でプログラム入力する場合のみ「ON」にし、ホルダーにセットするときは必ず「OFF」にしてください。

適応バッテリー　：単３型アルカリ乾電池　1.5V（推奨）
単３型マンガン乾電池　1.5V
単３型ニッカド電池　（充電式）1.2V
単３型ニッケル水素電池（充電式）1.2V
使用は可能ですが、電池持続時間が著しく短くなります。

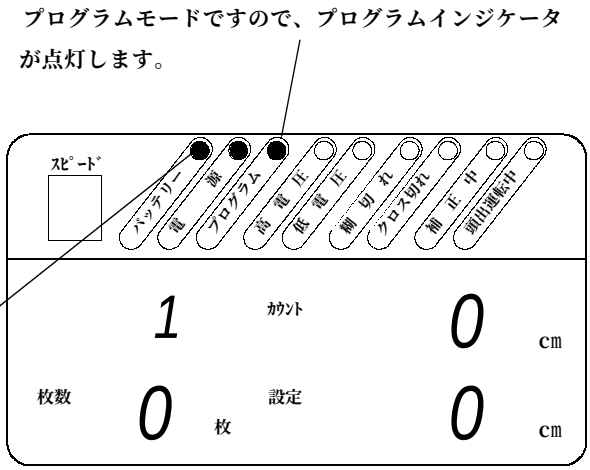
注　意

液漏れや発熱、破裂の原因となりますので、下記の事項は絶対に行なわないで下さい。
・電池の極性(＋、－)を間違えて入れる。
・種類の異なる電池を混ぜて使用する。
・新しい電池と古い電池を混ぜて使用する。
長時間使用しない場合は、電池を抜き取って保管して下さい。液漏れにより操作ボックスを損傷する場合があります。

操作手順２　プログラムの入力

バッテリーを使用した、操作ボックス単体での操作時には、操作モードは「プログラムモード」のみとなります。（電源投入後、自動的にプログラムモードで立ち上がります。）

[１]
操作ボックス背面のバッテリースイッチを「ON」にします。
電源が入り、表示が点灯します。



[２]
プログラム運転機能（41ページ）の操作手順に従って、プログラムを入力します。

[３]
プログラム入力が終われば、バッテリースイッチを「OFF」にして電源を切ります。

操作手順３　糊付け作業の開始

操作ボックスを糊付機本体のホルダーにセットし、プログラム運転機能（41ページ）の手順に従って作業します。

MEMO

・バッテリーの持続時間は、アルカリ乾電池使用時でおよそ２時間です。（条件によって異なります）
・プログラムを消去するときは、糊付機本体にセットした状態で「オールクリアー」を行って下さい。（13ページ）

注　意

・糊付機本体にセットするときは、必ずバッテリースイッチを「OFF」にして接続下さい。
・プログラムは、操作ボックス内蔵のバッテリーによって保護されていますので、電池が切れても記憶していますが、長時間使用しなかった場合にはプログラムが消える場合があります。

柄リピート頭出し機能

ATHLEADには、柄物クロスのリピート長さを計算して、次の柄頭まで自動的に送りを行う「柄リピート頭出し機能」が搭載されています。この機能を使えば、次の柄頭までインチングでクロスを送る手間が省けます。

柄リピート頭出し機能とは？

柄リピート頭出し機能は、これまで作業者がクロスに記入されたリピートマークに目を凝らしながら、インチングで送っていた作業を、「頭出しキー」を押すだけで行なうことが出来る機能です。

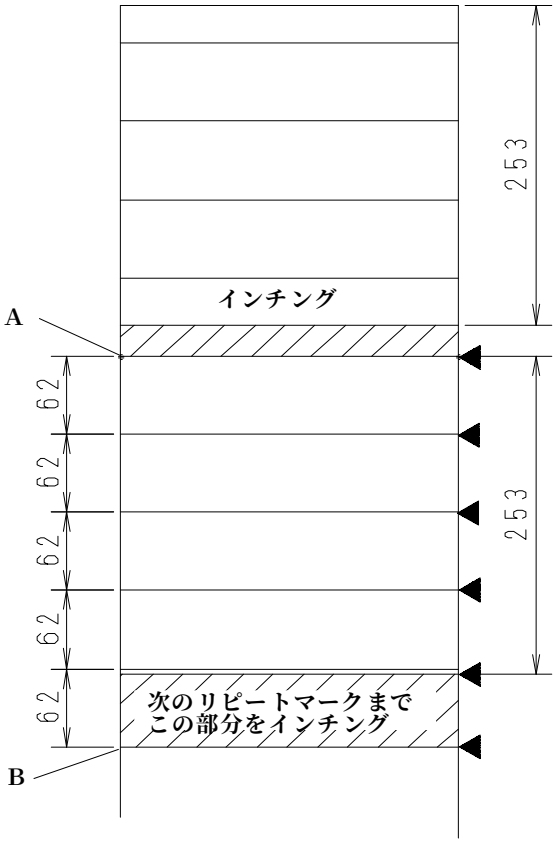
たとえば、リピート長さが62cmのクロスを、253cm糊付する場合を考えてみます。

普通、原反の先端が柄のどの部分に位置しているかはわからないので、普通に253cmを糊付けして、その後クロスのリピートマークの位置までインチングで送ってからカットします。
（図のAの位置）
これでクロスの天井部分が柄頭になります。

次に２枚目を糊付けするわけですが、リピートがあるので、柄頭をそろえる必要があります。
従来の場合、１枚目と同じように253cmを普通に糊付し、その後インチングキーでリピートマークの位置まで送ってカットしていました。
（図のBの位置）

この、「インチングで送る長さ」は、リピート長さと設定長さから決まる一意の長さです。そこで、予め入力しておいたリピート長さから、インチングに必要な長さを自動的に計算し、頭出しキーを押すことによって、この長さだけ自動的に送りを行なうのが「柄リピート頭出し機能」です。

頭出し長さの計算は、次式によって行ないます。
（例の場合は54cmになります。）



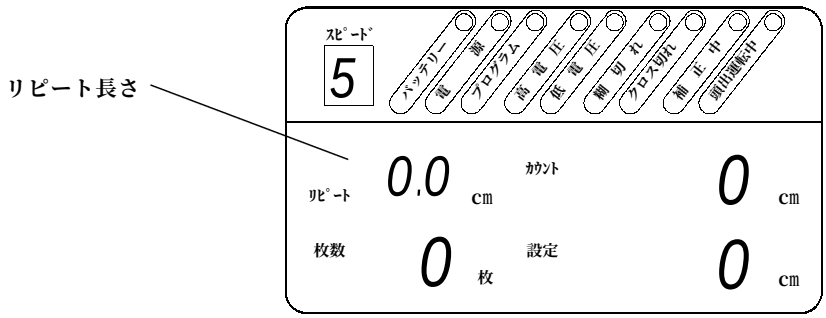
頭出し長さの計算式

$$\left(\left(\frac{\text{設定長さ}}{\text{リピート長さ}}\right)_{\text{小数点以下切上}} \times \text{リピート長さ}\right) - \text{設定長さ} - \text{設定マイナス長さ} = \text{頭出し長さ}$$

注：設定マイナス長さ‥‥測長のばらつきを考慮して、頭出しは計算値より一定長さ手前（初期値は3cm）で停止する仕様になっています。この長さが設定マイナス長さです。（50ページ参照）

操作手順１　モードの切り替え

リピート頭出しは、３種類あるモードの一つとして搭載されています。電源投入直後は最後に使用したモードに設定されていますので、 [機能/トータル] ＋ [モード/6] を押してリピートモードに切り替えます。
リピートモード中は、補助表示部にリピート長さが表示されます。



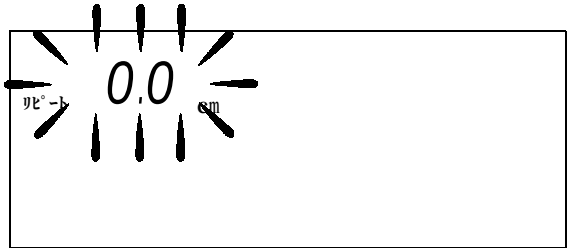
MEMO

・リピート頭出し機能とプログラム運転機能の同時使用はできません。
・リピートモード時には、クロス残量表示を「ON」にしていても表示されません。クロス残量はトータルキーを押して確認して下さい。

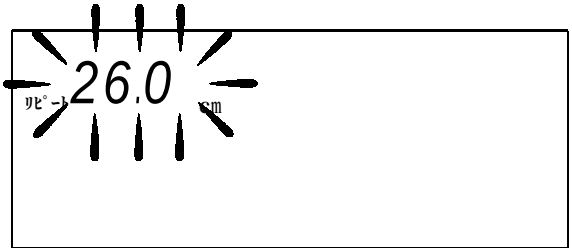
操作手順２　リピート長さの入力

リピート長さを入力します。リピート長さ（縦リピート）は、クロス見本帳や、クロスのラベル部分に記載されています。

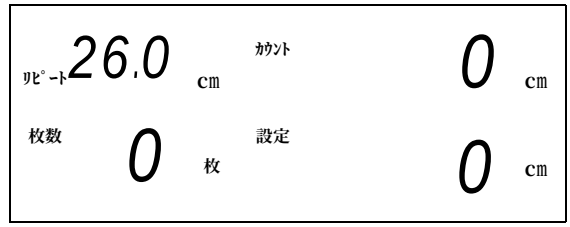
[１]
[機能/トータル] ＋ [ﾘﾋﾟｰﾄ/8] を押すと、リピート長さ入力モードに入ります。補助表示部が点滅し、入力を促します。



[２]
リピート長さを入力します。
数字キーと小数点キーを使って入力します。
0～99.9cmまでは0.1cm刻み、100cm～999cmまでは1cm刻みで入力できます。



[３]
[ｾｯﾄ] を押すと数値が確定し、入力モードを終了します。



操作手順３　糊付作業の開始（正巻原反の場合）

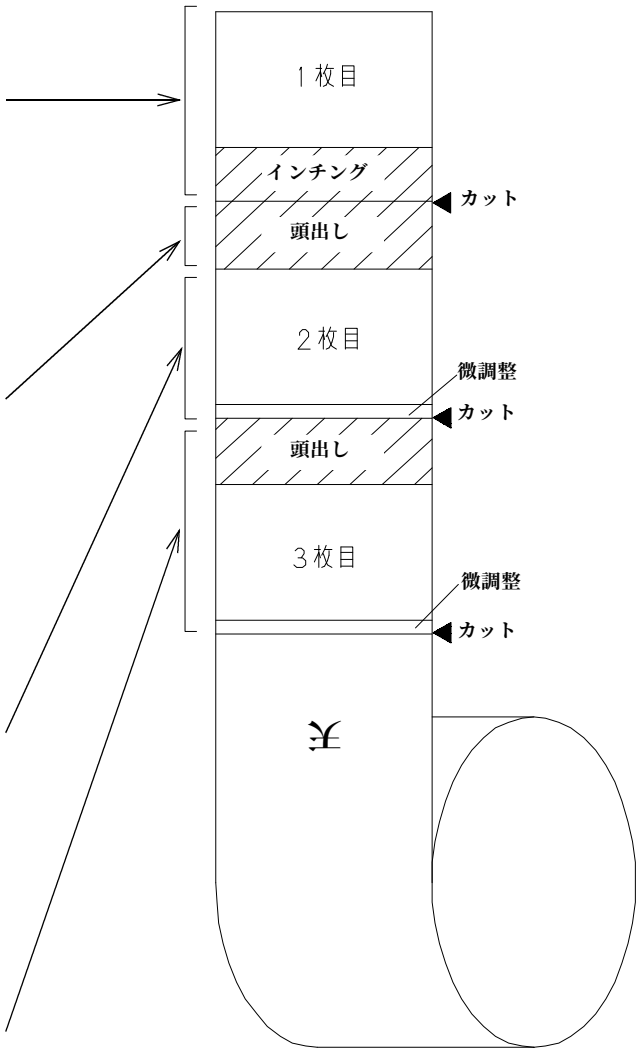
通常の正巻き原反（クロスの天が奥になります）の場合は、次のような手順で作業して下さい。
（長さ、枚数の入力等は、ノーマルモードと同じです。17ページを参照ください。）

[1]
長さと枚数の入力を行い、１枚目の糊付を行います。設定値で停止したら、インチングでリピートマークの位置まで送ってからクロスをカットします。

[2]
頭出しキーを押します。
補助表示部は計算された頭出し長さに変わり、頭出し運転がスタートします。
表示は減算されていき、頭出しが完了すれば表示は"残り 0cm"になって停止します。

[3]
２枚目の糊付を行ないます。
リセット スタート と押して２枚目の糊付を行います。
事前に頭出しを行なっていますので、設定値に到達して停止したときには、リピートマークは目前にあります。
インチングで微調整してカットして下さい。

[4]
以降、[2][3]の手順を繰り返していきます。



＜正巻原反での作業のポイント＞

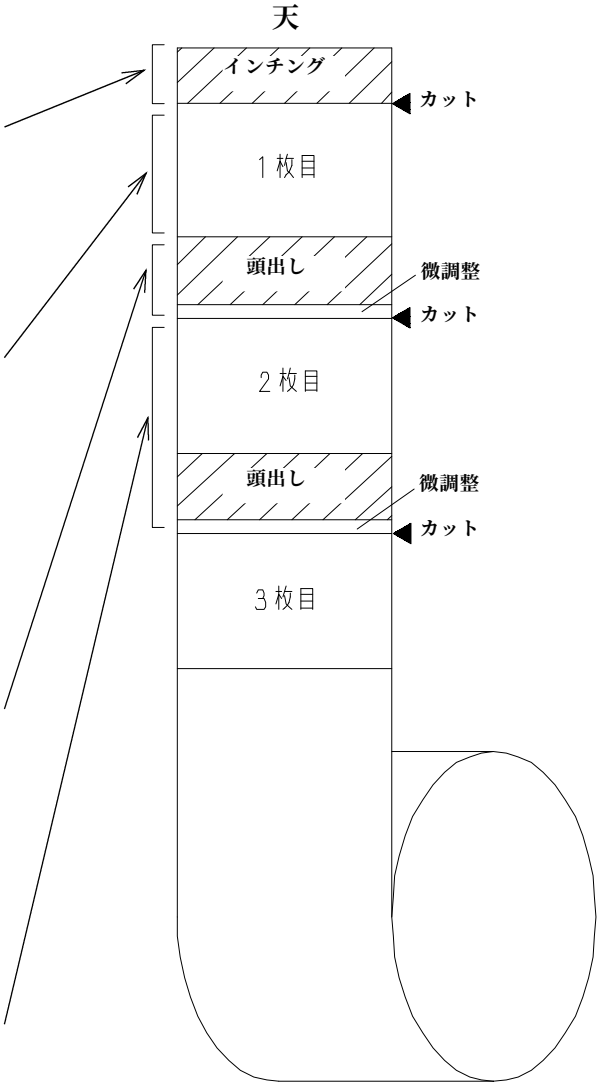
１枚目は必ずリピートマークでカットする。
作業は次のパターンの繰り返し
頭出し→糊付→微調整→裁断→長さ再設定

MEMO

続けて違う長さを糊付する場合は、クロスをカットした後、頭出しを行なう前に長さを再設定して下さい。頭出し長さは設定値から計算しますので、頭出しを行なった後で長さを変更した場合には頭出し位置が大きく狂ってしまいます。

操作手順４　糊付作業の開始（逆巻原反の場合）

通常とは巻きが逆の原反（クロスの天が手前になります）の場合は、次のような手順で作業して下さい。（長さ、枚数の入力等は、ノーマルモードと同じです。17ページを参照ください。）



[１]
長さと枚数の入力を行ないます。
続いて、インチングでリピートマークの位置までクロスを送ってカットします。

[２]
１枚目の糊付を行ないます。
機械は設定値まで糊付して停止しますので、カットして下さい。（ここでカットしなくてもかまいません）

[３]
頭出しキーを押します。
補助表示部は計算された頭出し長さに変わり、頭出し運転がスタートします。
表示は減算され、頭出しが完了すれば表示は"残り 0cm"になって停止します
停止したときには、リピートマークは目前にありますので、インチングキーで微調整してカットして下さい。

[４]
以降、[２][３]の手順を繰り返していきます。

＜逆巻原反での作業のポイント＞

１枚目は必ずリピートマークからスタートする。
作業は次のパターンの繰り返し
糊付→（裁断）→頭出し→微調整→裁断→長さ再設定

MEMO

続けて違う長さを糊付する場合は、頭出しを行った後、糊付を行なう前に長さを再設定して下さい。頭出し長さは設定値から計算しますので、頭出しを行なった後で長さを変更した場合には頭出し位置が大きく狂ってしまいます。

設定マイナス長さとは？

ATHLEADは、クロスの検尺精度に対して十分配慮していますが、クロスの種類や条件によっては、若干の多少を生じる場合があります。

柄リピート頭出し機能の使用中、検尺精度のばらつきによってクロスが長く出過ぎた場合、頭出し運転時にリピートマークを通り越してしまう恐れがあります。このようなことが無いように、Athleadでは、理論上求められる頭出し長さから、ある一定長さを差し引いた長さを、頭出し長さとして計算し、表示しています。こうすることによって、常にリピートマークの直前で停止するようになるため、微調整して位置合わせしやすくなります。

$$\left(\left(\frac{\text{設定長さ}}{\text{リピート長さ}}\right)_{\text{小数点以下切上}} \times \text{リピート長さ}\right) - \text{設定長さ} - \text{設定マイナス長さ} = \text{頭出し長さ}$$

工場出荷時には、上式の設定マイナス長さは「3cm」に設定されています（理論上の位置より常に3cm手前で停止する仕様になっています。）が、この値はユーザーが変更することが可能です。
（変更手順は58ページを参照ください。）

注 意

・設定マイナス長は０cm～99cmまで設定可能ですが、通常は2cm～5cmの範囲内で設定下さい。
・設定マイナス長が短すぎますと、頭出し運転時にリピートマークを通り越す場合があります。

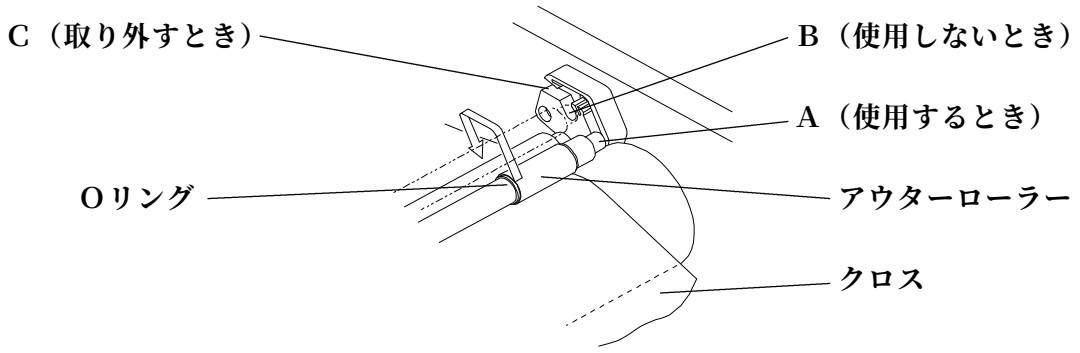
ATHLEADには、一部のクロスで生じる、クロス両端の糊付不良を無くすための、「フィットローラー機構」を搭載しています。

フィットローラーの役割

クロスの中には、糊を塗布すると急速に幅方向に伸びるものがあります。このようなクロスを、機械にセットしたまま放置していますと、伸びきったクロスが弛みとなり、糊付ローラーの上を浮いたまま通過することによって、糊付不良を引き起こすものがあります。
この壁紙の弛んで浮き上がった部分を糊付ローラーに圧接し、糊付を均一に行う役目をするのがフィットローラーです。

使い方

フィットローラーは、本体上部のフィットローラー受けに取り付けられています。



[1] 使用前の準備
フィットローラの外周に取り付けられている「アウターローラー」を、糊付するクロスの幅にあわせて調整します。調整後は、アウターローラーを両端からOリングで挟み込み、位置を固定して下さい。

[2] 使用時
使用時は、フィットローラーを図のAの溝に落とし込んで下さい。（クロスの上から）
フィットローラーがクロスをしっかりと押さえ、クロスの浮き上がりを抑えます。

[3] 運搬・上部開閉時
運搬時や、上部を開閉するときは、フィットローラーを図のBの位置に移動して固定します。
振動等によってフィットローラーが他のローラーに接触し、傷をつける場合があります。

[4] 不使用時
フィットローラーを使用しない場合は、図のCの部分からローラーを抜き取って下さい。

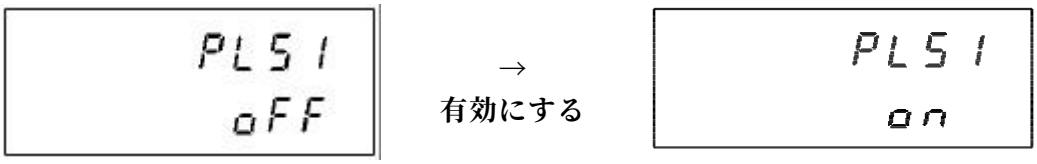
注 意

・フィットローラーを使用状態にしたままクロスが無くなりますと、フィットローラが糊付ローラーと接触し、糊が転写されてしまいます。末端検知機能をOFFにしている場合には御注意下さい。

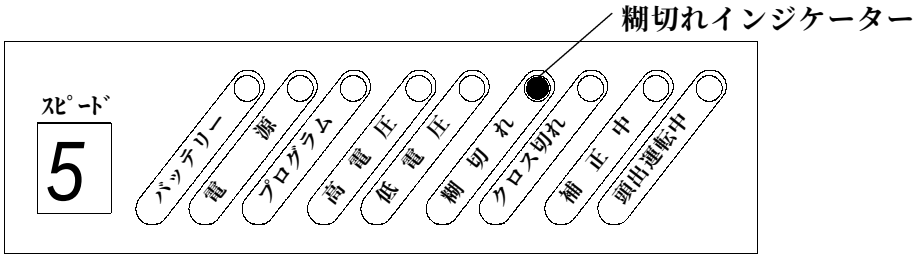
ATHLEADには、出荷時オプションとして、「糊検知センサー」が用意されています。
糊検知センサーを搭載しますと、糊箱の糊が減ってくるとインジケータの点灯とブザーで警告を発することができます。

使い方

出荷時は、糊切れ警告機能は「無効」に設定されています。59ページの手順に従って、機能を「有効」にしてください。



糊付作業中に糊残量が少なくなってくると、糊切れインジケーターが点灯すると共に、ブザーが「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴って、糊切れ時期が近いことをお知らせします。



ブザーが鳴ったら、速やかに糊を補給してください。

MEMO

インジケーターの点灯時期は、各々の機械や使用状況により異なりますので、下記の内容を参考にご利用下さい。

- インジケーターが点灯しているときは操作パネルのキーを押す度に「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴りますが、故障ではありません。
- インジケータ点灯からブザーが鳴るまでに約2秒ほど時間が空きます。
- インジケーター点灯と消灯の間には応差がありますので、インジケータ点灯後は2～3ﾘｯﾄﾙ以上の糊を補給しないと警告ランプは消えません。
- インジケーターは糊切れ時期の目安です。糊箱窓と併用して活用ください。

注 意

- 糊切れ警報機能は、機械が傾いていると正常に動作しません。必ず水平な場所に設置してご使用下さい。
- 工場出荷時は、糊切れ警告機能は無効になっています。ご使用前に、59ページの手順に従って機能を有効にしてください。

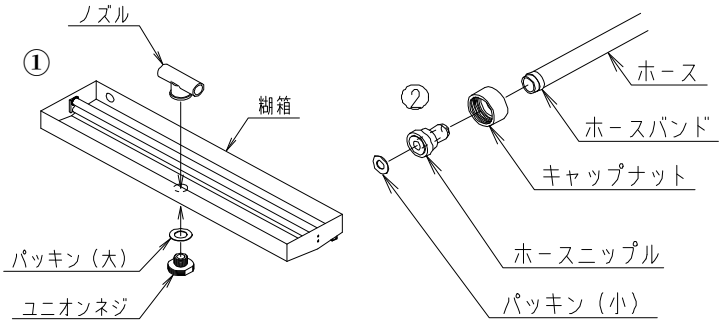
ATHLEADは、オプションの糊検知センサーを使用した「糊切れ警告機能」と、弊社製糊供給ポンプ「Newプラス１」を組み合わせることによって、糊が減ってくると自動的に糊を補給する「糊の自動供給機能」を使用することが出来ます。

１　糊付機との接続

自動供給を行うために、本機の他に次のものをご用意下さい。

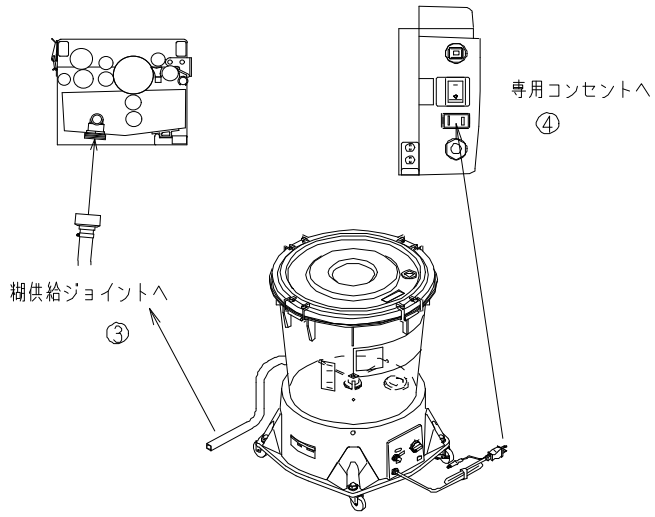
- 糊検知センサーユニット（工場オプション）
- 撹拌機付糊ポンプ「Newプラス１」（別売）品番11-6334/11-6338
- 糊供給ジョイント（別売）品番11-1770

[１]
糊箱の底についている取付穴プラグを外し、糊供給ジョイントのノズルをねじ込みます。



[２]
Newプラス１のホース先端に糊供給ジョイントを取り付け、付属のホースバンドで固定します。

[３]
ATHLEADに糊箱をセットし、糊供給ジョイントをノズルにねじ込みます。



[４]
ATHLEADのサービスコンセントにNewプラス１の電源プラグを差し込みます。

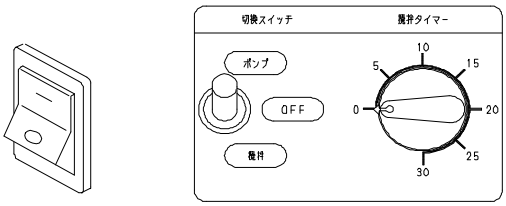
注　意

- 電源プラグを差し込む前に、Newプラス１の「切換スイッチ」と、ATHLEADの電源スイッチが、「OFF」になっていることを確認して下さい。スイッチが入ったまま電源プラグを差し込むと、ポンプが作動して糊があふれ出す恐れがあります。
- 糊検知センサーは、糊箱の重量を検知していますので、機械が傾斜していると正常に動作しません。必ず水平に設置して使用ください。
- 現場の電源状態が悪く、低電圧ランプが点灯しているときは糊の自動供給はできません

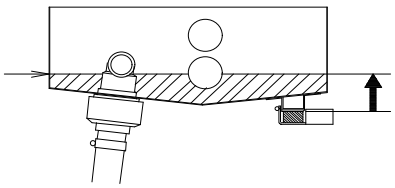
2　糊供給時間の設定

糊検知スイッチが作動した場合に、糊を供給する時間を設定します。工場出荷時やオールクリアした場合は、0秒になっていますので糊が供給されません。必ず時間設定を行って下さい。

[1]
空の糊箱をセットしてAthleadの電源を入れ、Newプラス1の切り換えスイッチを「ポンプ」側にします。

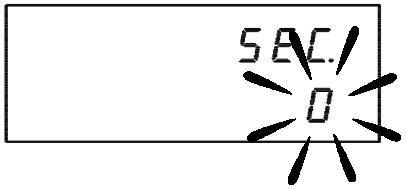


[2]
糊供給を開始する下限の糊量を決めます。糊付機を運転しながら、糊切れインジケータが消灯するまで糊を入れます。「手動」キーを押すと糊が供給されますので、インジケータが消えるまでキーを押し続け、糊を入れてください。

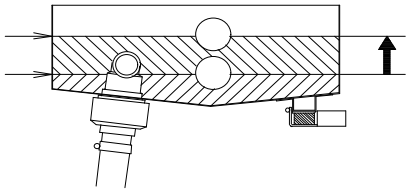


インジケータ消灯するまで補給します

[3]
操作パネルの [トータル] ＋ [9] を押して、糊供給タイマー設定モードに入ります。設定モードに入ると、"SEC."の表示とともに現在の設定秒数が点滅表示されます。

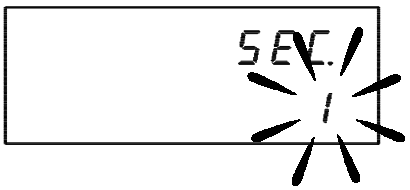


[4]
糊付機を運転しながら、 [手動] キーを押して糊を上限までいれます。設定値は、キーがON（LED点灯）になっている間の秒数をカウントしていきます。上限まで糊が入れば、再度キーを押してOFF（LED消灯）にしてください。ポンプが停止し、表示部は設定時間の点滅表示となります。



糊上限まで補給します

[5]
[セット] を押すと設定時間が点滅→点灯にかわり、値が確定します。再度 [セット] を押すとタイマー設定モードを終了します。



注　意

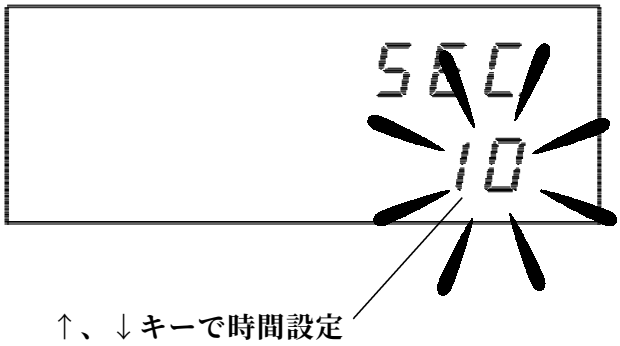
- **供給時は、糊箱全体に糊が行き渡るように様子を見ながら糊を入れて下さい。一度に入れすぎると、糊があふれだすおそれがあります。**
- **タイマー設定値はモードに入って最初にキーを押した場合のみ0秒からカウントします。それ以外は表示されている設定値に対して加算されていきます。**

3　糊供給時間の設定（キー入力による直接設定）

既に設定した時間を修正する場合などは、操作パネルから直接時間を設定することもできます。

[1]
機能/トータル ＋ 自動/9 を押して、タイマー設定モードに入ります。

[2]
供給時間を設定します。
↑/7 キーで設定時間が増加、↓/1 キーで減少します。



↑、↓キーで時間設定

[3]
セット を押すと表示が点滅→点灯にかわり、確定します。
再度　セット を押すとタイマー設定モードを終了します。

MEMO

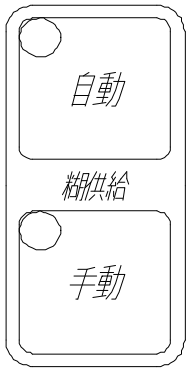
・間違った場合は クリア を押すと表示が点灯→点滅に変わり、再入力できます。
・糊供給時間の上限は30秒ですが、最初は短めの時間設定にしておくと糊があふれ出す等の事故を防げます。
糊の種類や粘度、気温によって、同じ供給時間に対する実際の供給量は異なりますので、実際に糊を供給しながらの時間設定をおすすめします。
・短めの時間設定の場合でも、一度の供給で糊量警告ランプが消灯するだけの量は供給して下さい。供給後、糊量警告ランプが2秒以上消灯しない限り、次の糊供給は行なわれません。

4　糊付作業の開始

糊の自動供給は、操作パネルの「糊供給切替スイッチ」を操作して行ないます。パネルのスイッチと動作は次のとおりです。

手動　・・・・・・・・　「ON」にしている間（LED点灯）、Newプラス１から糊が供給されます。
キーを一度押すと「ON」、もう一度押すと「OFF」になります。

自動　・・・・・・・・　「ON」になっていると（LED点灯）、糊検知センサーからの糊切れ情報に連動してNewプラス１のポンプが「ON・OFF」し、糊を自動的に供給します。
キーを一度押すと「ON」、もう一度押すと「OFF」になります。



自動 キーを押して、自動供給を「ON」にして糊付作業を行ないます。
糊が減ってくると糊検知センサーが作動し、インジケータが点灯して警告ブザーが鳴ります。これと同時にNewプラス１のポンプが自動的に作動し、予め設定しておいた時間だけ糊が供給されます。

作業が終われば、再度 キーを押して、自動供給を「OFF」にして下さい。
（LEDが消灯します。）

注　意

・休憩時間や昼休みなどで、糊付機の側を離れるときは、自動 キーを必ず「OFF」にしてください。振動等で糊検知スイッチが誤作動し、糊があふれ出す等の事故を防ぎます。
・ポンプが作動したときに操作パネルの表示が一瞬消えるようなときは、電源状態を確認して下さい。電源の延長コードを長く引き回している場合など、自動供給ができない場合があります。

ATHLEADには、クロス末端検知機能やクロス残量表示機能など、様々な補助機能が搭載されています。作業形態によって、これらの機能を必要としない場合にはこれらの補助機能の動作や初期設定値を切り替えることが出来ます。

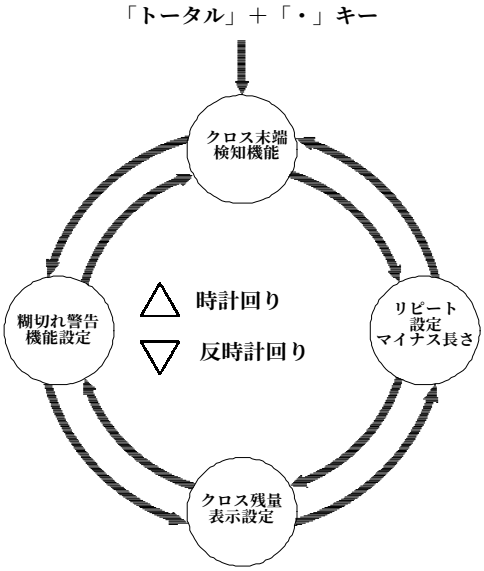
基本操作

「トータル」＋「・」キー ＋ を押すと補助機能設定画面になります。

△、▽キーを押すと、右図の順番に設定対象が変化します。

設定したい項目が表示されているときに ↑7 ↓1 キーを押すと設定が切り替わります。

設定マイナス長さは数値を入力します。



1 クロス末端検知機能の設定

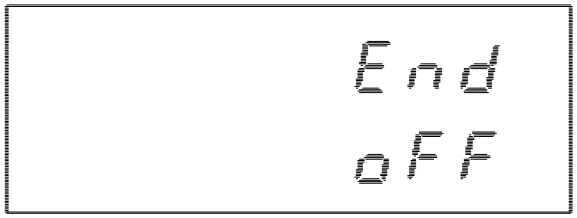
クロス末端検知機能の「有効」「無効」を選択できます。

[1]

△、▽キーを押して、右図の画面を表示させます。この画面が末端検知機能の動作設定画面となります。

[2]

↑7 ↓1 キーを押すと、表示の「on」／「oFF」が切り替わります。希望する値に合わせたら セット を押して値を確定させます。



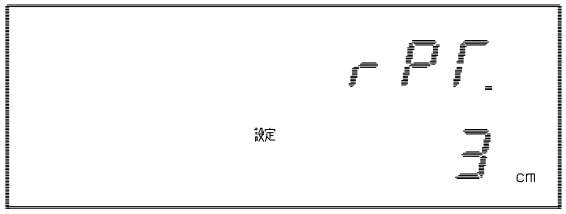
MEMO

- 設定値が「on」なら、クロス末端検知は有効になります。「oFF」なら無効となります。
- 工場出荷時の初期値は「on」になっています。オールクリアーを行なったときには初期値に再設定されます。

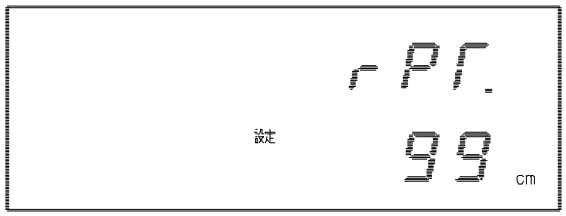
2 リピート設定マイナス長さの設定

柄リピート頭出し機能の「設定マイナス長さ」値を変更できます。

[1]
△、▽キーを押して、右図の画面を表示させます。この画面が設定マイナス長さの設定画面となります。



[2]
↑7 ↓1 キーを押すと、表示されている数値が変化します。希望する値に合わせたら セット を押して値を確定させます。

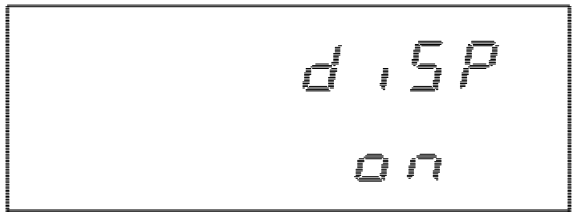


MEMO
- 数値は0～99までの任意の値を設定できますが、通常2～5の範囲でご利用下さい。
- 工場出荷時の初期値は「3」になっています。オールクリアーを行ったときには初期値に再設定されます。

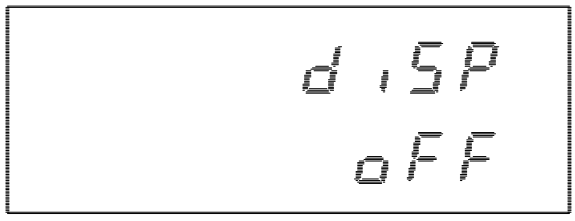
3 クロス残量表示動作の設定

クロス残量表示の「表示」「非表示」を選択できます。

[1]
△、▽キーを押して、右図の画面を表示させます。この画面がクロス残量表示機能の動作設定画面となります。



[2]
↑7 ↓1 キーを押すと、表示の「on」／「oFF」が切り替わります。希望する値に合わせたら セット を押して値を確定させます。

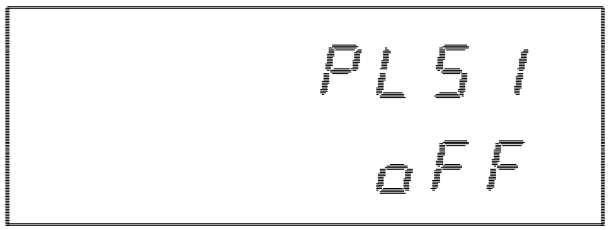


MEMO
- 設定値が「on」ならノーマルモード中の補助画面に常時残量が表示されます。「oFF」なら非表示となります。
- 工場出荷時の初期値は「oFF」になっています。オールクリアーを行ったときには初期値に再設定されます。

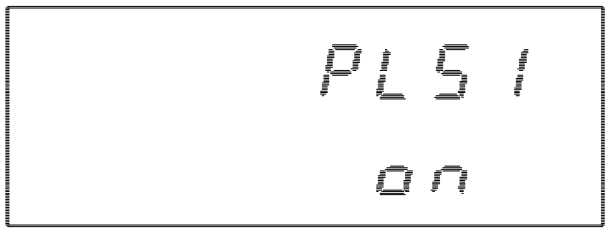
4 糊切れ警告機能の動作設定

糊検知センサー（オプション）を使用した糊切れ警告機能の「有効」「無効」を選択できます。

[1]
△、▽キーを押して、右図の画面を表示させます。この画面が糊検知センサーの動作設定画面となります。



[2]
↑7 ↓1 キーを押すと、表示の「on」／「oFF」が切り替わります。希望する値に合わせたら セット を押して値を確定させます。



MEMO

- 設定値が「on」なら糊切れ警告機能は有効となります。「oFF」なら無効になります。
- 工場出荷時の初期値は「oFF」になっています。オールクリアーを行なったときには初期値に再設定されます。
- オプションの「糊検知センサー」を搭載していない場合、設定を「on」にしても警告機能は動作しません。

Chapter5 メンテナンス

この章では、機械のお手入れや調整方法について解説しています。

掃除の程度が、機械の性能と寿命に大きく影響しますので、作業が終われば下記の手順に従って掃除と手入れを充分に行って下さい。

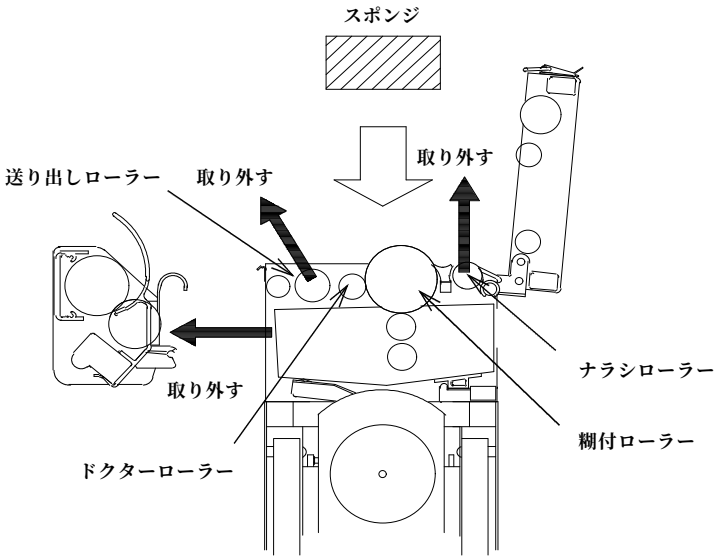
掃除の仕方

[1] スリッター、操作ボックスを本体から取り外して下さい。
操作ボックスを外した後は、ホルダー側のコネクタに保護カバーをつけてください。

[2] 糊箱を取り出し、中に残っている糊をバケツ等にあけて空にします。
壁面に残った糊は、大まかに落とし、空になった糊箱を糊付機に再度セットします。

[3] 本体の上部フレームを開け、送り出しローラー、ナラシローラー及び糊切ブラケットを取り外して、表面についた糊を洗い落として下さい。

[4] スポンジ等に水を含ませ、糊付、ドクターローラーやナラシローラー、各ステーに付着した糊をよく洗い落として下さい。



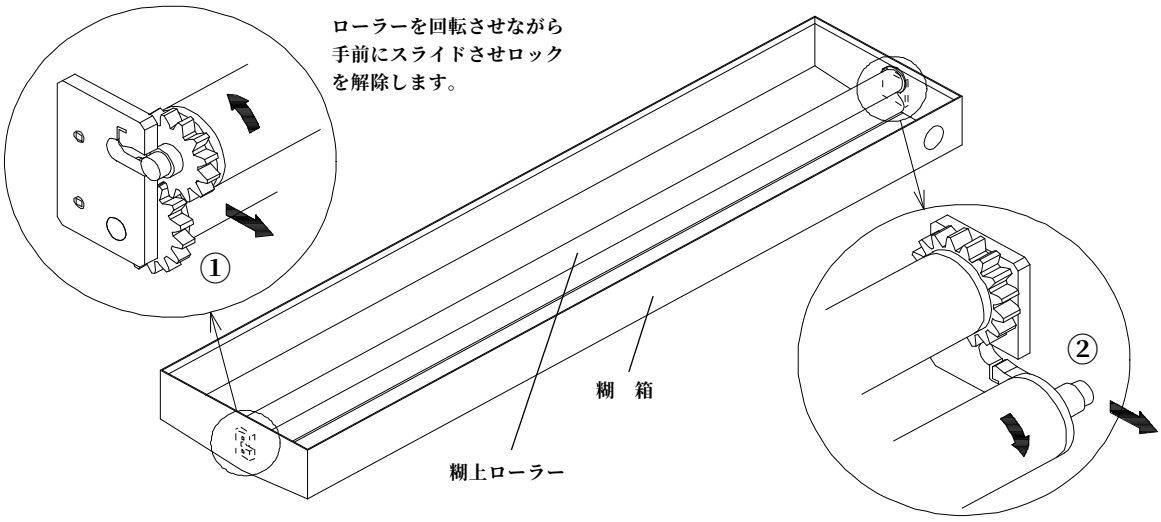
MEMO

・ローラー表面の糊は、完全に洗い落として下さい。洗浄が不完全ですと、次回の糊付作業に支障をきたすと共に、ローラー等が変色する可能性があります。
・付着した糊が固まってしまったときは、きれいな雑巾をぬるま湯にひたしてローラーにかぶせ、しばらく放置した後で洗うと落ちやすくなります。長時間雑巾等をかけたまま放置すると、ローラーが変色する場合がありますのでご注意ください。

注 意

・割込スイッチ等で空運転させながらの洗浄は、ローラーの間に手を巻き込むおそれがありますので、避けて下さい。
・送り出しローラーは、水に浸けたりするような洗い方は絶対に避け、よく絞った雑巾などで拭き取る程度に洗浄して下さい。表面が劣化して損傷する恐れがあります。

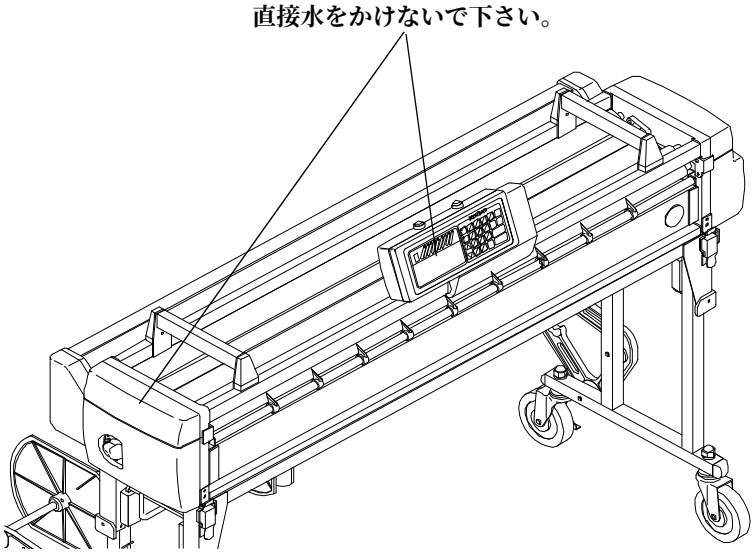
[5] ローラーの洗浄が終われば、糊箱を取り出して洗浄水を捨て、糊箱と糊上ローラーを掃除します。糊上ローラーの取り外しは、①上段ローラー、②下段ローラーの順でそれぞれを矢印の方向へ回転させながらスライドしロックを解除します。(下図参照)
上下共にロックを解除し、上段ローラー、下段ローラーの順で糊箱から取り外します。
取り付けは、取り外しの逆手順で行って下さい。



[6] 洗い終われば、乾いた布などで水分をよく拭き取って下さい。また、脚やカッターガイド部などについた糊もきれいに拭き取って下さい。

注 意

掃除するにあたっては、ホースなどで水を直接電気部分にかけないようにして下さい。機械の故障・感電・火災の原因となります。
操作ボックスやカバーについた糊などの汚れを落とすときは、かたくしぼった雑巾で拭き取るようにして下さい。



スリッターの手入れが不十分な場合は裁断性能が低下し、切り口が波打ったり、切れ味が悪くなります。作業が終われば下記の手順に従って掃除と手入れを充分に行なって下さい。

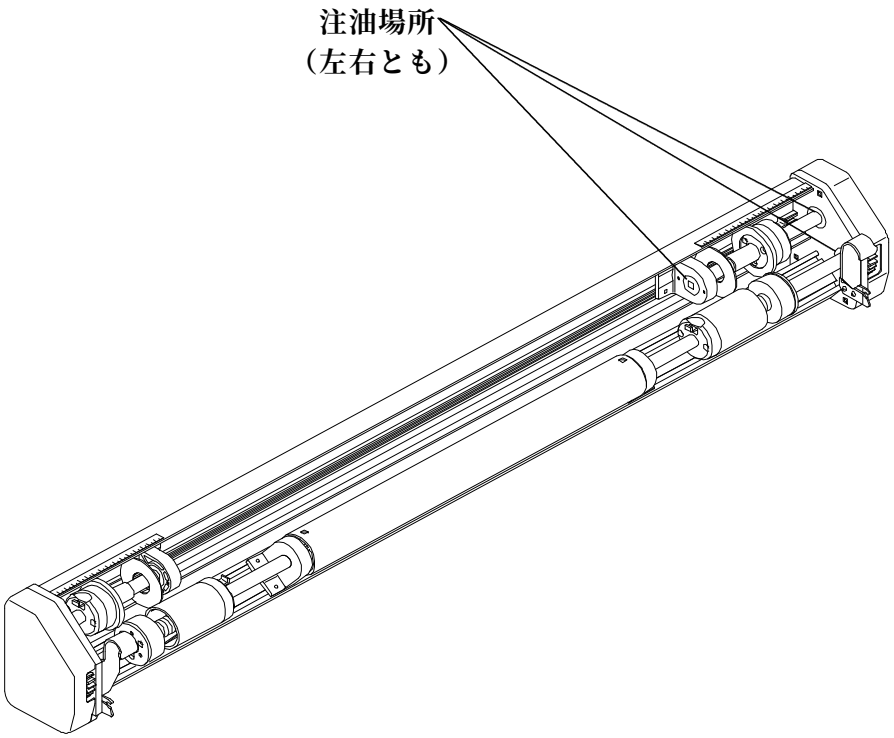
手入れの仕方

[1] 各部のネジのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

[2] 歯車のセットビスのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

[3] 上下の刃物を乾いた布などで空拭きし、付着した埃やゴミをきれいに取り除きます。
糊が付着している場合は、堅く絞った雑巾できれいにふき取り、その後乾燥した布で水分をふき取ります。
付着した汚れが取り除けたら、刃物に薄くシリコンオイルを塗布して下さい。
→切断作業前には付着したオイルをきれいな布などで拭き取ってからご使用下さい。

[4] シャフトの軸受部分に注油して下さい。



糊厚調整レバーの調整

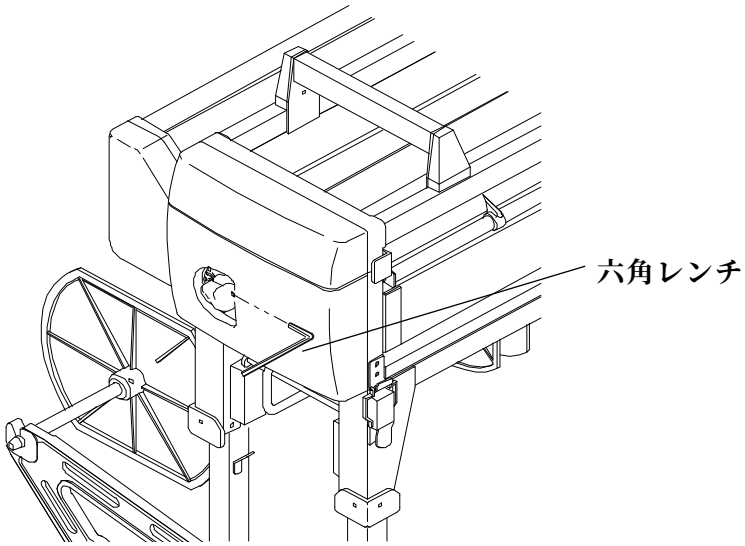
糊厚調整レバーを同じ目盛に合わせたときの糊厚が、左右で違っている場合には、レバーの調整を行なって下さい。このとき、左右の糊厚が極端に違っている場合は手順１・２の両方を、違いが少ない時は手順２の方法で調整を行なって下さい。

調整手順１　糊付機に糊が入っていない状態のとき

[１] 上部フレームを開きます。
[２] 糊付ローラーとドクターローラーが、接触するかしないかのぎりぎりの位置になるようにレバーを回して調整します。ローラーを手で回しながら、接触していないことを確認してください。接触していると、ローラー表面が傷つき、糊付が出来なくなります。
[３] レバーについているセットボルト（片側２ヶ所・左右計４ヶ所）を付属の六角棒レンチ(2.0mm)でゆるめ、レバーを「目盛0.5」の所に合わせてセットボルトを締め込んで下さい。

調整手順２　糊付機に糊が入っている状態のとき

[１] 糊付機の上部フレームを開き、割込スイッチを押してローラーを回転させます。
[２] 糊付ローラーを見ながら、均等に糊が付くような位置にレバーを合わせます。このとき、なるべく目盛の２～３付近で合わせてください。
仮に、レバーが右側２、左側2.5の位置で糊厚が均等になったとします。
[３] ローラーを止め、目盛が大きい側のレバーについているセットボルトを緩めます。
（例の場合は左側のレバーのセットボルトを緩めます。）
[４] レバーを反対側と同じ位置に合わせ、セットボルトを締め込みます。
（例の場合は目盛2.5にあわせます。）



警　告

調整中は絶対にローラーに触れないで下さい。巻き込まれてけがをする恐れがあります。

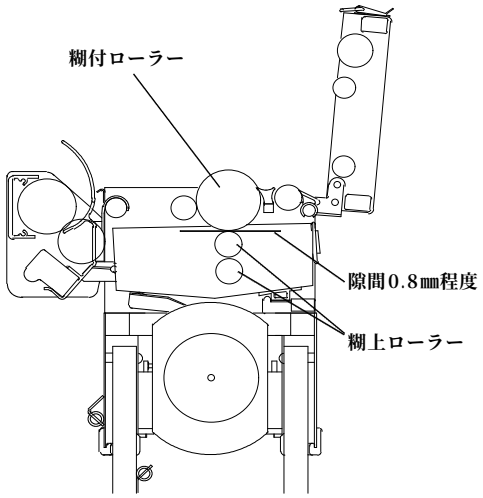
・糊上ローラーと糊付ローラーの間の隙間が狭いと、粘度の高い糊を使用した場合に糊があふれることがあります。また、間隔が広すぎると、粘度の低い糊を使用した場合にうまく糊が上がりません。このようなときは隙間の調整を行って下さい。
・ゴムローラーの押え圧が弱いと、クロスを引き上げなかったり、クロスが滑って検尺長に誤差が出ます。また、左右の押え圧が違っていると、クロスが蛇行、斜行します。このようなときは、ゴムローラーの押え圧を調整して下さい。

ローラー間隙間の調整手順

[1]
糊付機の上部フレームを開いて送り出しローラーとナラシローラーを取り外して下さい。

[2]
糊箱受けのネジを付属の(+)ドライバーで緩めて下さい。

[3]
糊上ローラーと糊付ローラーの隙間が0.8mm程度になるように糊箱受けを上下に動かし、固定して下さい。



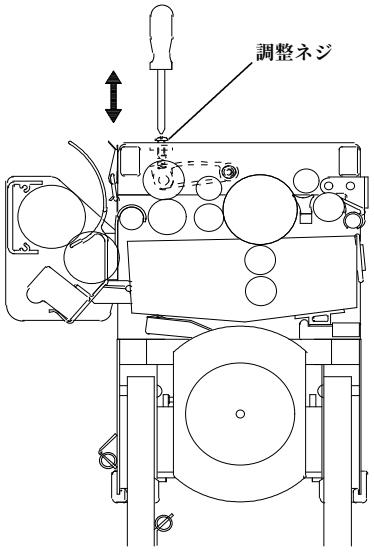
MEMO

調整の際には、ローラーの間に0.8mmの隙間ゲージ(付属品)を挟んでから行なうと確実に調整が出来ます。

ゴムローラー押さえ圧の調整手順

[1]
本体上面の調整ネジを付属の(+)ドライバーで回して調整します。
（1/4回転づつ回していきます。）
ネジを締めると、押え圧が強くなります。

（例）
・クロスが左側に傾いて出る（右側が長く出る）場合、右側のネジを緩めるか、左側のネジを締めて下さい。
・クロスが長く出る場合、左右のネジを均等に緩めてください。



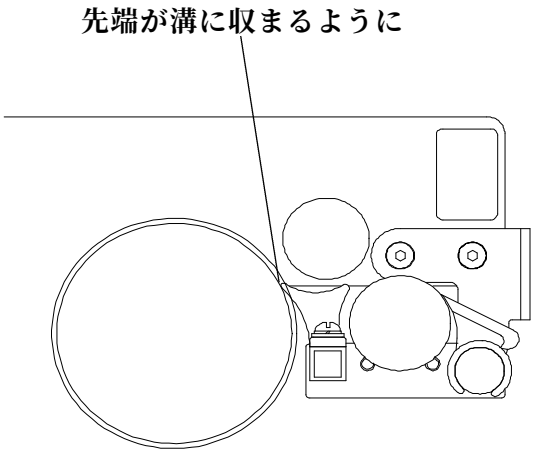
糊切りの調整

糊切りの調整が不十分な場合には、クロスの巻き込みの原因となります。ご使用になる前に十分に確認と調整を行って下さい。

糊切り（糊付ローラー側）の調整手順

糊付ローラー側の糊切りは、ツメの先端が糊付ローラーの溝の底に少し触れる程度の位置にビスで固定して下さい。

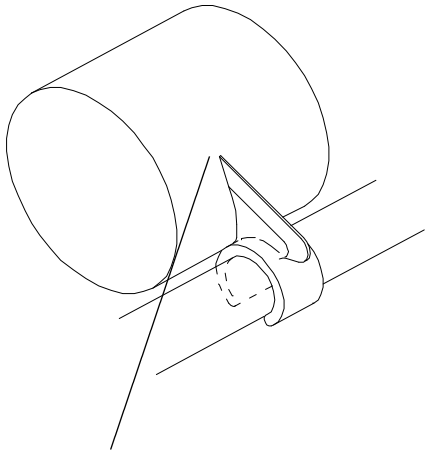
この時、ツメが溝からはみ出さないように調整します。



糊切り（正面側）の調整手順

正面側の糊切りは、クリップ式になっています。角度を調整してツメの先端がナラシローラー表面に触れるか触れないかという程度に設定して下さい。

左右の位置は、自由に決定することが出来ます。間隔が均等になるように位置を決めてください。
両端はクロスの幅に合わせて適当な位置に調整しておくと効果的です。



先端がローラーに触れない程度に

警　告

調整中に誤って機械が動き出さないよう、必ず本体の電源を切った状態で調整を行って下さい。

スリッター上刃物の交換

スリッターの刃物は消耗品です。刃物の摩耗と同時に切断性能が低下しますので、刃物交換を行なって下さい。

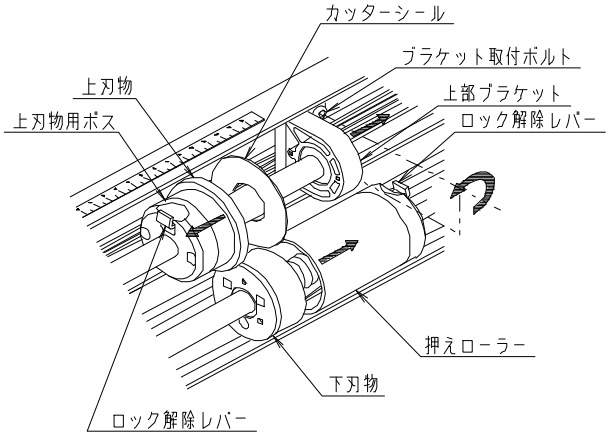
交換手順

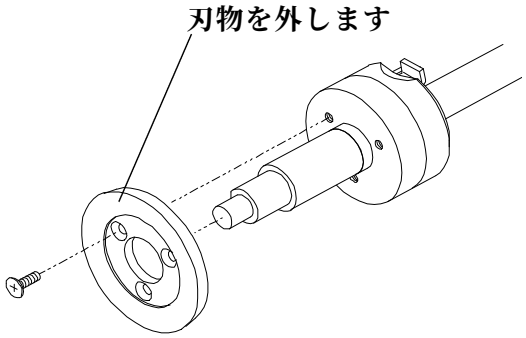
[1]
ロック解除レバーが上になるように押えローラーを手で回転させて下さい。

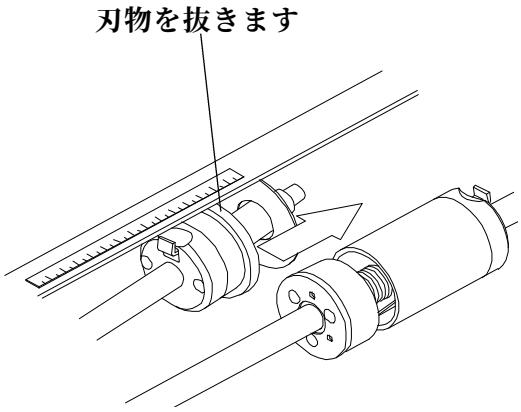
[2]
ロック解除レバーを引きながら押えローラーを後方へスライドさせ、下刃物を本機の中央方向へ寄せて下さい。

[3]
軸受ブラケット（上刃用）の取付ネジ２本を緩め、上部ブラケットを横にスライドさせて下さい。

[4]
上刃物の３本のネジを緩めて上刃物用ボスから上刃物を取り外します。上刃物用シャフトを少し上向きに傾けて、上刃物と下刃物の間に隙間を開けてから交換して下さい。







注　意

・交換作業は、スリッターを糊付機から取り外して行なって下さい。
・刃物の取り扱いには充分注意して下さい。
・上刃物用シャフトを必要以上に傾けないで下さい。ベアリングが破損します。
・カッターシールを忘れずに取り付けて下さい。

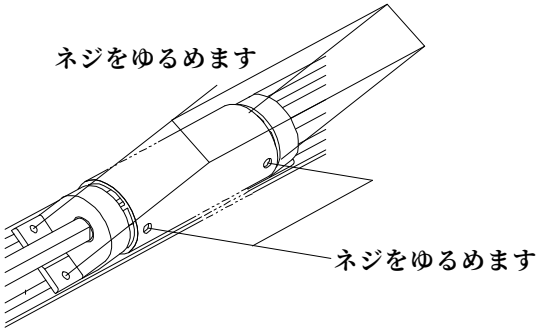
スリッター下刃物の交換

スリッターの刃物は消耗品です。刃物の摩耗と同時に切断性能が低下しますので、刃物交換を行なって下さい。

取り外し方

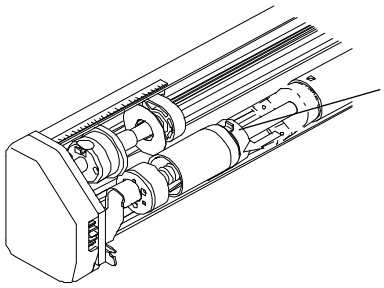
[1]
左右の上刃物を、外側いっぱいによせておきます。

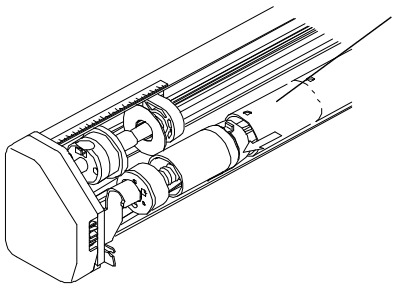
[2]
ガイドローラーの固定ネジ、下刃物用の軸受ブラケットの固定ネジを付属のTレンチで緩めます。



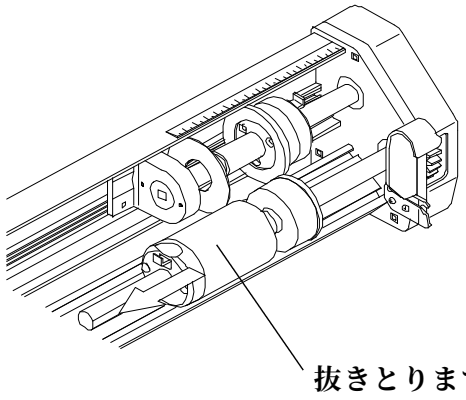
[3]
刃物を交換したい側と反対側の下刃物用の軸受ブラケットと、ガイドローラーを外側へスライドさせます。

→交換したい側のガイドローラーと軸受ブラケットの間に隙間ができます。

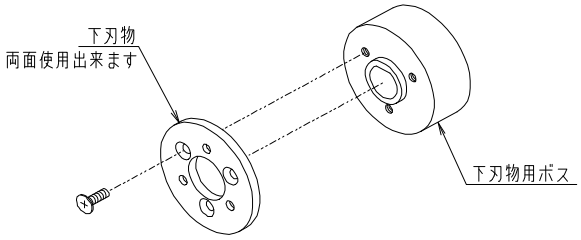




[4]
生じた隙間から、交換したい側の軸受けブラケット、押さえローラー、圧縮バネ、下刃物用ボスの順に取り外します。



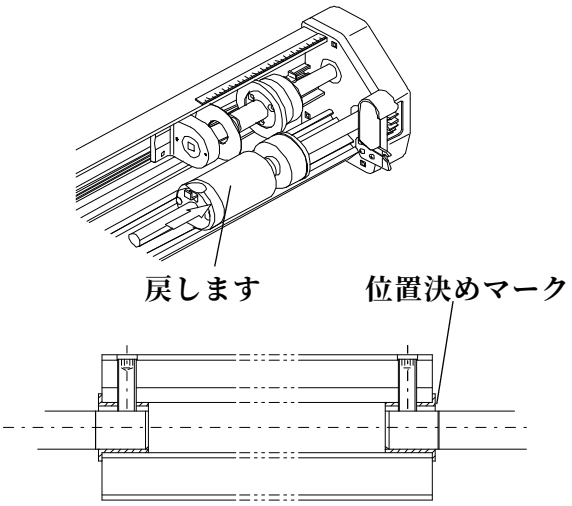
[5]
下刃物用ボスから下刃物を取り外して交換してください。



取り外し方

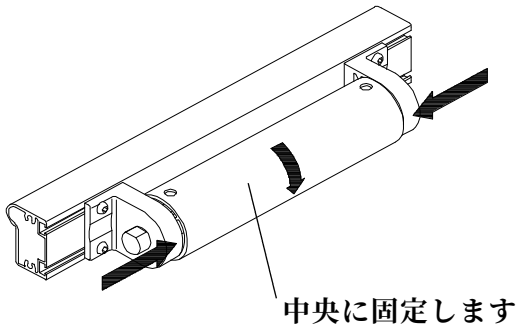
[1]
取り外した逆の順番でシャフトへ戻します。

[2]
ガイドローラーを中央に戻して、仮止めしておきます。
（中央の位置はマークを目安に決定してください。）



[3]
軸受ブラケットをガイドローラーに軽く押しつけ、固定します。軸受ブラケットがステーの中央になるように取り付けてください。

[4]
最後に、ガイドローラーのセットビスを締め込みます。



MEMO

下刃物は表裏両面の使用が可能ですので、片面未使用の場合は裏返してご使用下さい。

注　意

・軸受ブラケットを固定するときは、ガイドローラーを手で回してスムーズに回転することを確認しながらネジを徐々に締め込んでください。ネジを一気に締め込むとシャフトの芯がずれ、回転むらや異音、振動を引き起こすことがあります。
・ガイドローラーの固定時は、シャフトの面取り位置に注意してください。
セットボルトと面取りの位置がずれている場合には、空転する場合があります。
・セラミック刃物搭載機種の場合は、交換時の扱いには特にご注意下さい。刃物が欠損する恐れがあります。

Chapter6 困ったときは

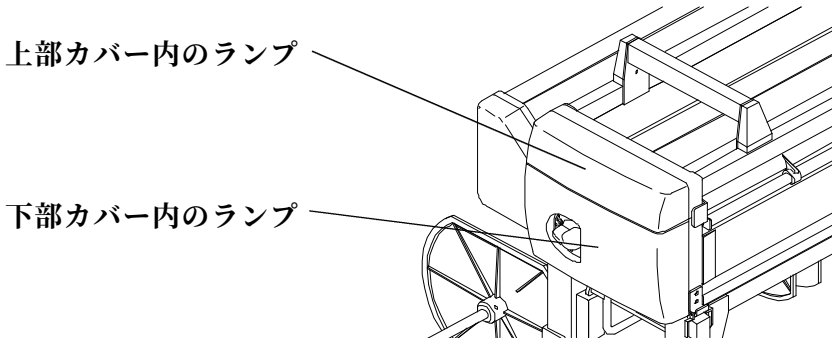
この章では、トラブルの原因と対処方法をチャートにして解説しています。

本機に何らかの異常が生じた場合は、次の手順に従ってチェックして対処して下さい。
全ての項目をチェックしても解決しない場合、もしくは要修理となった場合は、お求めになられた販売店、又は弊社営業所までご連絡下さい。

操作パネルの表示が出ない

確認項目	チェック	対処方法
他の電気器具は動作していますか？		停電もしくはコンセントに通電されていません。電源を確認してください。
電源スイッチは入っていますか？		電源スイッチをONにしてください
電源コード等に異常はないですか？		電源コードのキズを確認下さい。 切れていれば交換が必要です。
サーキットプロテクタは飛んでいませんか？		数分放置してからサーキットプロテクタを押し込んでで下さい。
下部カバー内に入っている基盤のランプは点灯していますか？ （クリアモデルのみ）*1		電源が来ていないか、基盤故障の可能性があります。（要修理） 電源を確認下さい。
操作ボックスは確実に差し込まれていますか？		コネクタが奥までささるように確実に差し込んで下さい。
上部カバー内に入っている基盤のランプは点灯していますか？ （クリアモデルのみ）*1		ケーブル断線か、コネクタ抜けの可能性があります。（要修理）

*1　クリアモデルの場合は、下記部分のランプ点灯をご確認ください。



表示は出ているが動かない

確認項目	チェック	対処方法
電圧警告インジケータが点灯していませんか？		高電圧：誤って200Vに接続していませんか？ 100Vに接続してください。 低電圧：周囲でヒーターや投光器を使用していれば、別系統の電源を利用して下さい。 長いドラムを使用している場合はドラムを外してみます
動かないときにクロス切れインジケータが点灯していませんか？		クロス残量警告機能をOFFにして使用してください。
電源を再投入して動きますか？（10秒以上OFFにします。）		モーター保護回路が機能しています。過負荷になっている可能性がありますので、機械を確認下さい。
モーターの回転音はしますか？		回転音がしている場合は、歯車の破損もしくはネジがゆるんでいます。ネジを確認してください。
押せば動くキーはありますか？		特定のキーを押した場合のみ動かない時は、そのキーが壊れている可能性があります。（要修理） どのキーを押してもモーターが全く回らない場合は、モーター基盤の故障もしくはコネクタ抜けの可能性があります。（要修理）
入力や設定の動作はできますか？		入力や設定が出来る場合は、モーター基盤の故障か、ケーブルの断線、コネクタ抜けの可能性があります。（要修理） 入力・設定も出来ない場合は、操作ボックス故障の可能性があります。（要修理）

クロスにしわが発生する、蛇行する

確認項目	チェック	対処方法
クロスが斜めにセットされていませんか？		まっすぐに再セットして下さい。
紙受ブラケットがずれていませんか？		紙受ブラケットを正しく再セットして下さい。
テンション棒を使用していますか？		使用していない場合はテンション棒を追加して下さい。
バネ圧調整ネジは均等にしめられていますか？		左右でネジの長さが異なっている場合は、バランスが狂っています。66ページの手順で調整ください。
機械が傾斜してセットされていませんか？		水平な位置に再セットして下さい。

クロスが引きあがらない

確認項目	チェック	対処方法
サイド盤を押しつけすぎていませんか？		少しゆるめて作業して下さい。
バネ圧調整ネジがゆるんでいませんか？		66ページの手順で調整ください。
原反芯棒が曲がっていませんか？		まっすぐな芯棒を使用してください。
上部フレームのパチン錠はしまっていますか？		パチン錠を締めてご使用ください。パチン錠を閉めても、ロックした感触がない場合は、パチン錠のネジがゆるんでいますので、締め直して下さい。
低電圧警告インジケータが点灯していませんか？		電圧が下がるとモーターの出力が低下します。正常な電源に接続して下さい。

仕様

製品コード	051-0170-02(White) 051-0173-02(Clear-Orange) 051-0174-02(Clear-Blue)
外形寸法	905mm(H)ｘ220(脚490)mm(D)ｘ1,175mm(W) 付属品除く
重量	本体　　:24.0Kg（うち操作ボックス0.5Kg） 脚　　:10.0Kg スリッター: 7.5Kg 総重量　:41.5Kg
動力	AC100V 40W 三相インバータ駆動
糊付速度	0～15.5m/min（11段階）、スロースタート／スローダウン
糊付有効巾	1,048mm
糊箱容量	11リットル
動作保証温度	+5℃～40℃（運転時）-5℃～60℃（保管時）
動作保証電圧	単相AC100V±10% 50/60Hz
スリッター	Setupスリッタータイプ
切断有効巾	840mm～1,020mm　セット可能原反巾1,080mm

製品仕様は改良等のため、予告無く変更する場合があります。

お問い合わせ先

インテリア機器・工具・副資材の総合メーカー

極東産機株式会社

本　　社	兵庫県龍野市龍野町日飼１９０番地	〒679-4195	TEL(0791)62-1771（代表）
札　幌営業所	札幌市白石区本通４丁目北１－２３	〒003-0027	TEL(011)864-8011（代表）
東　北営業所	宮城県古川市桜の目新下釜２０－２	〒989-6233	TEL(0229)28-4881（代表）
千　葉営業所	千葉市稲毛区小仲台８丁目２６－１０	〒263-0043	TEL(043)284-1811（代表）
北関東営業所	埼玉県加須市大桑１丁目３－１	〒347-0000	TEL(0480)65-0511（代表）
東　京営業所	東京都足立区扇３－２０－１２	〒123-0873	TEL(03)3856-2695（代表）
横　浜営業所	横浜市南区中村町２丁目１１７	〒232-0033	TEL(045)242-2181（代表）
名古屋営業所	名古屋市名東区野間町４４	〒465-0056	TEL(052)704-1281（代表）
大　阪営業所	東大阪市荒本１１０１	〒577-0023	TEL(06)6782-8551（代表）
西日本営業所	兵庫県龍野市龍野町日飼１９０番地	〒679-4195	TEL(0791)62-2577（代表）
九　州営業所	福岡市博多区堅粕４丁目４－１	〒812-0043	TEL(092)451-2261（代表）

茨城駐在所(つくば市)　新潟駐在所(新潟市)　長野駐在所(長野市)
北陸駐在所(金沢市)　南九州駐在所(鹿児島市)

ホームページアドレス　http://www.kyokuto-sanki.co.jp
お客様相談室　0120-079177（土・日・祝日を除く 10:00～18:00）